straumann

INFORMAZIONI DI BASE SULLE
PROCEDURE PROTESICHE

Straumann® Bone Level

COMMITTED TO
SIMPLY DOING MORE
FOR DENTAL PROFESSIONALS

ITI International Team for Implantology

L'ITI (International Team for Implantology) è partner accademico dell'Institut Straumann AG nei settori della ricerca e della formazione.

INDICE

1.	**Impianto Straumann® Bone Level – La competenza Straumann applicata a livello osseo**	**3**
2.	**Informazioni generali**	**4**
2.1	Connessione CrossFit®	4
2.2	Opzioni protesiche	6
2.3	Prospetto: componenti secondarie	8
2.4	Codifica	10
3.	**Pianificazione preoperatoria**	**12**
3.1	Wax-up/Set-up	12
3.2	Mascherina radiografica con sfere di riferimento	12
3.3	Mascherina di fresatura personalizzata	13
3.4	Mascherina di fresatura termoplastica	14
4.	**Trattamento dei tessuti molli**	**15**
4.1	Soluzioni per il trattamento dei tessuti molli	15
4.2	Componente Secondaria di Guarigione prefabbricata	16
4.3	Prospetto delle "Consistent Emergence Profiles™"	19
4.4	Componente Secondaria di Guarigione personalizzabile	25
4.5	Componente Secondaria Provvisoria – Polimero con inlay in lega di titanio	27
4.6	Componente Secondaria Provvisoria – Lega di titanio (TAN)	34
5.	**Presa d'impronta**	**37**
5.1	Opzioni per la presa d'impronta	37
5.2	Presa d'impronta con portaimpronte aperto	38
5.3	Presa d'impronta con portaimpronte chiuso	42
5.4	Registrazione del morso	46
6.	**Ricostruzione**	**48**
6.1	Set PLAN CrossFit®/Componente Secondaria PLAN	48
6.2	Componente Secondaria Anatomica (e Meso)	51
6.3	Componente Secondaria in Oro, per corone	58
6.4	Componente Secondaria in Oro, per ponte	70
6.5	Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®	80
6.6	Straumann® CARES® Componente Secondaria	100
6.7	Componente Secondaria cementabile	123
6.8	Componente Secondaria Multi-Base	138
6.9	Componente Secondaria per barre	156
6.10	Componente Secondaria LOCATOR®	166
7.	**Componenti e strumenti ausiliari**	**182**
7.1	Cacciavite SCS	182
7.2	Dispositivo Ausiliario di Lucidatura	183
7.3	Cricchetto e Componente Dinamometrica Aggiuntiva	184
7.4	Come montare il Cricchetto e la Componente Dinamometrica Aggiuntiva	186
7.5	Come serrare la componente secondaria a 35 Ncm	188
8.	**Note sulla sterilizzazione**	**190**
9.	**Direttive importanti**	**191**
10.	**Indice analitico**	**192**

SCOPO DI QUESTA GUIDA

Questa guida descrive i passi essenziali per la realizzazione e la ricostruzione protesica con impianti Straumann® Bone Level.

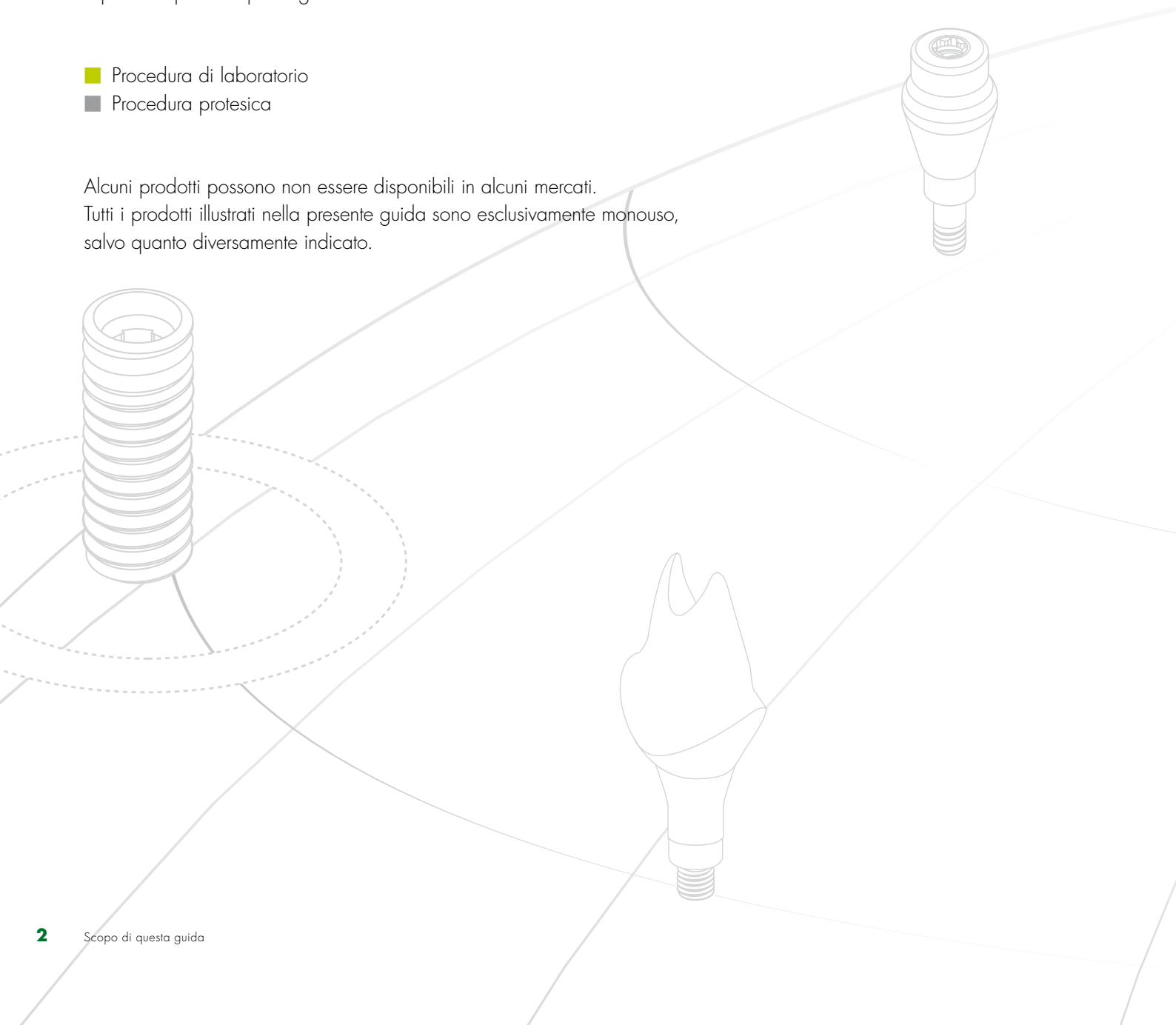
Per informazioni dettagliate riguardanti l'inserimento di impianti e il trattamento dei tessuti molli vedere "Linea di impianti Straumann® Bone Level: Informazioni di base sulle procedure chirurgiche" (N. art. 154.754).

Per ulteriori informazioni, vedere anche il DVD „Procedure chirurgiche e protesiche con l'Impianto Straumann® Bone Level" (N. art. 150.760).

Nota
Diverse procedure possono essere eseguite specificatamente da odontoiatri e odontotecnicii. Queste sono descritte e contrassegnate con un codice a colori nei rispettivi capitoli di questa guida:

- Procedura di laboratorio
- Procedura protesica

Alcuni prodotti possono non essere disponibili in alcuni mercati.
Tutti i prodotti illustrati nella presente guida sono esclusivamente monouso, salvo quanto diversamente indicato.



1. IMPIANTO STRAUMANN® BONE LEVEL – LA COMPETENZA STRAUMANN APPLICATA A LIVELLO DELL'OSSO

L'impianto Straumann® Bone Level, contraddistinto dalla competenza di Straumann e dalle caratteristiche qualitative integrate, rappresenta la soluzione per tutti i trattamenti a livello osseo. Il design si basa sulla tecnologia e sul know-how scientifico più recenti dell'implantologia dentale. Esso inoltre rispetta fondamentali principi biologici, consente di ottenere risultati estetici prevedibili e assicura semplicità d'uso in tutte le indicazioni.

Consistent Emergence Profiles™

Gestione dei tessuti molli semplificata dall'inizio alla fine

Connessione CrossFit®

Massima precisione con la connessione auto-guidante

Bone Control Design™

Rispetto dei principi biologici per la conservazione ottimale dell'osso crestale

Bone Control Design™

L'esclusivo Bone Control Design™ si basa su fondamentali principi biologici e un'accurata ricerca scientifica, volti a favorire la conservazione dell'osso crestale e margini stabili dei tessuti molli. È caratterizzato dai seguenti vantaggi:

- Rapida osteointegrazione grazie alla tecnologia di superficie SLActive
- Trasmissione ottimale delle forze nell'osso grazie al design biomeccanico dell'impianto
- Attenzione alla larghezza biologica con distanza orizzontale tra microgap e osso
- Riduzione dei micromovimenti con il controllo del microgap mediante connessione conica

Consistent Emergence Profiles™

Le componenti protesiche della linea di impianti Straumann® Bone Level sono progettate per facilitare la realizzazione di ricostruzioni di alto impatto estetico che riproducono perfettamente i denti naturali. Questa linea di componenti per impianti, concepita per armonizzarsi in modo ottimale ai profili delle componenti secondarie, consente di ottenere facilmente risultati di elevato valore estetico tramite il trattamento dei tessuti molli.

Connessione CrossFit®

La connessione protesica è intuitiva, autoguidante e facile da utilizzare. La Connessione CrossFit®

- assicura l'inserimento preciso attraverso la guida tramite le 4 scanalature e la profonda connessione conica,
- garantisce precisione contro la rotazione grazie all'accoppiamento ortogonale tra impianto e componente secondaria,
- fornisce flessibilità protesica con stabilità meccanica a lungo termine grazie alla propria conformazione conica.

2. INFORMAZIONI GENERALI

2.1 Connessione CrossFit®

L'impianto Bone Level di Straumann® è caratterizzato da un nuovo concetto intuitivo di connessione impianto-componente secondaria, che risulta auto-guidante e in grado di facilitare il posizionamento. Esso consente l'inserimento preciso di tutte le componenti, fornendo al contempo una straordinaria protezione antirotazionale, nonché stabilità a lungo termine.

Precisione e semplicità: 4 scanalature

La Connessione CrossFit® presenta 4 scanalature per il posizionamento delle componenti protesiche.
Il concetto della configurazione prevede quanto segue:

- semplice allineamento dell'impianto
- inserimento preciso e guidato della componente
- flessibilità di posizionamento di componenti protesiche angolate
- protezione ottimale antirotazione garantita dall'accoppiamento ortogonale impianto-componente secondaria

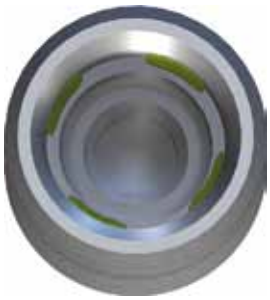


Figura 1: Connessione interna vista dall'alto, in cui si distinguono le 4 scanalature interne.

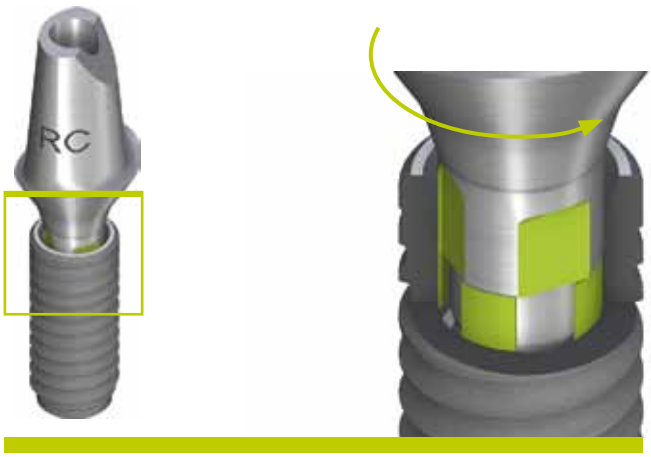


Figura 2: Inserimento della componente secondaria, passo 1. La componente secondaria è posizionata sulle 4 scanalature nell'impianto.

Figura 3a: Inserimento della componente secondaria, passo 2. La componente secondaria viene ruotata fino ad allinearsi con le 4 scanalature dell'impianto.

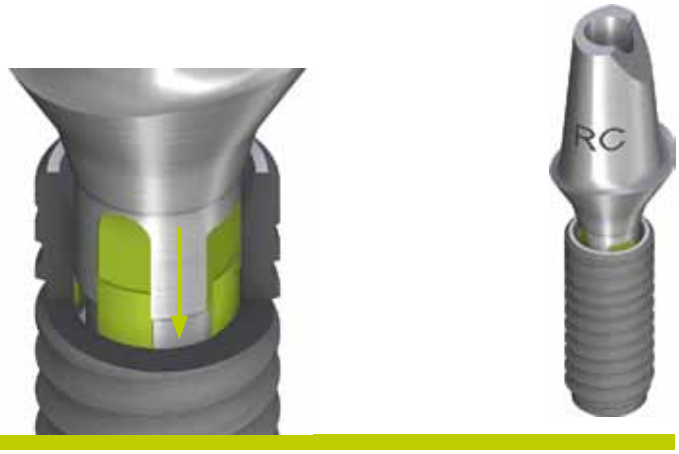


Figura 3b: Inserimento della componente secondaria, passo 3. La componente secondaria si abbassa nella posizione finale.

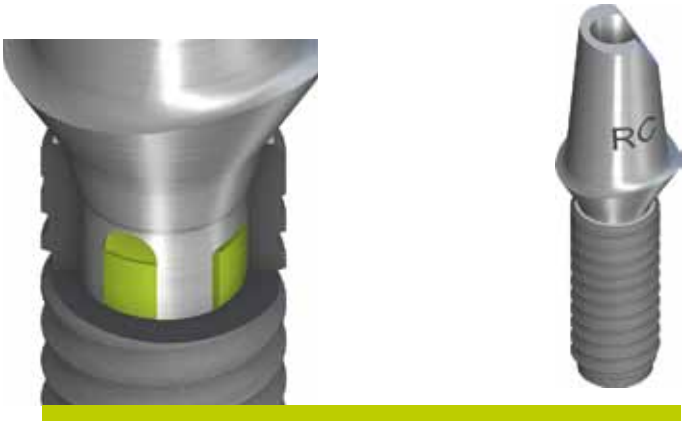


Figura 4: Componente secondaria inserita; l'immagine illustra il preciso accoppiamento ortogonale tra impianto e componente secondaria.

Affidabilità e flessibilità: la connessione conica

La Connessione CrossFit® è costituita da un cono con proprietà meccaniche migliorate, in grado di garantire una maggiore flessibilità per i trattamenti protesici.

La connessione protesica conica assicura quanto segue:

- diminuzione dei micromovimenti e riduzione al minimo del microgap
- straordinaria stabilità meccanica a lungo termine e distribuzione ottimizzata delle sollecitazioni
- accoppiamento esatto impianto-componente secondaria
- presa d'impronta semplificata anche con impianti in posizione divergente

2.2 OPZIONI PROTESICHE

Corona singola

avvitata

- *Componente Secondaria in Oro, per corona*
- *Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®*
- *Straumann® CARES® Componente Secondaria in Ceramica*

cementata

- *Componente Secondaria Anatomica*
- *Componente Secondaria Meso*
- *Componente Secondaria in Oro, per corona*
- *Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®*
- *Straumann® CARES® Componente Secondaria in Ceramica*
- *Straumann® CARES® Componente Secondaria in Titanio*
- *Componente Secondaria cementata*

Ponte

avvitato

- *Componente Secondaria in Oro, per ponte*
- *Componente Secondaria Multi-Base*

cementato

- *Componente Secondaria Anatomica*
- *Componente Secondaria Meso*
- *Componente Secondaria in Oro, per ponte*
- *Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®*
- *Straumann® CARES® Componente Secondaria in Ceramica*
- *Straumann® CARES® Componente Secondaria in Titanio*
- *Componente Secondaria cementata*

Protesi overdenture mobili

- **Ancoraggio di ritenzione**
  - *Componente Secondaria LOCATOR®*
- **Barra**
  - *Componente Secondaria per Barre, in Oro*
  - *Componente Secondaria per Barre, in Titanio*
  - *Componente Secondaria Multi-Base*
- **Barra personalizzata**
  - *Componente Secondaria in Oro, per ponte*
- **Telescopiche**
  - *Componente Secondaria Anatomica*
  - *Componente Secondaria in Oro, per corona*
  - *Componente Secondaria cementata*

2.3 PROSPETTO: COMPONENTI SECONDARIE

	Componente Secondaria Anatomica	**Componente Secondaria Meso**	**Componente Secondaria in Oro, per corone**	**Componente Secondaria in Oro, per ponte**	**Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®**
Corona singola					
Avvitata			●		●
Cementata	●	●	●		●
Ponte					
Avvitato				●	
Cementato	●	●	●		●
Protesi overdenture mobili					
Telescopiche	●	●	●		
Ancoraggio ritentivo					
Barra				●	
Impronta					
Livello impianto	●	●	●	●	●
Livello componente					●
Materiale*	Titanio	Titanio	Ceramicor®	Ceramicor®	Biossido di zirconio
Capitolo	6.2	6.2	6.3	6.4	6.5

*Vedere informazioni sulle condizioni di sterilizzazione nel capitolo 8.

Straumann® CARES® Componente Sec. in Ceramica	Straumann® CARES® Componente Sec. in Titanio	Componente Secondaria cementata	Componente Secondaria Multi-Base	Componente Secondaria per Barre, in Oro	Componente Secondaria per Barre, in Titanio	Componente Secondaria LOCATOR®
●						
●	●	●				
			●			
●	●	●				
						●
			●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●
		●	●			●
Biossido di zirconio	Titanio	Titanio	Lega di titanio	Ceramicor®	Titanio	Lega di titanio
6.6	6.6	6.7	6.8	6.9	6.9	6.10

2.4 CODIFICA

La linea di Impianti Straumann® Bone Level prevede un metodo semplice e accurato di codifica colore e di contrassegni laser, che consente una rapida e precisa identificazione delle componenti secondarie, degli strumenti chirurgici e delle componenti ausiliarie. Questo sistema semplifica in misura sostanziale la comunicazione tra le persone coinvolte nel trattamento.

Nel seguente schema è illustrato il metodo sopra citato:

Connessione	Ø impianto	Strumenti	Impianto	Vite di guarigione
Narrow CrossFit® (NC)	**3,3 mm**			
Regular CrossFit® (RC)	**4,1 mm** **4,8 mm**			
con contrassegno laser (NC/RC)		●		●
con codice colore				●

Componente Secondaria di Guarigione	Cappetta per Impronta	Analogo d'Impianto	Componente Secondaria per provvisorio	Componente Secondaria
●				●
●	●	●	●	●
			Testa della vite	Testa della vite

3. PIANIFICAZIONE PREOPERATORIA

L'accurata pianificazione del trattamento è estremamente importante. Una diagnosi prechirurgica completa, la valutazione del paziente e la pianificazione della terapia sono requisiti indispensabili per garantire il successo del trattamento. L'impianto costituisce l'estensione apicale della ricostruzione protesica e rappresenta pertanto la base di partenza per la pianificazione della procedura chirurgica avente come obiettivo un determinato risultato protesico. La stretta comunicazione tra il paziente, il dentista e l'odontotecnico è fondamentale per ottenere eccellenti ricostruzioni poggianti su impianto.

3.1 WAX-UP/SET-UP

Per determinare la situazione topografica, l'orientamento assiale e la scelta dell'impianto, si consiglia di eseguire una wax-up/set-up utilizzando il modello di studio preparato in precedenza. In seguito è possibile definire il tipo di sovrastruttura. La wax-up/set-up possono poi essere utilizzate come base per una mascherina radiografica o di fresatura personalizzata e per una ricostruzione provvisoria.
Le componenti secondarie dovrebbero sempre essere caricate assialmente. Idealmente l'asse longitudinale dell'impianto è allineata con le cuspidi del dente opposto. Si raccomanda di evitare la formazione di cuspidi estreme poiché ciò può dare luogo a carichi non fisiologici.

3.2 MASCHERINA RADIOGRAFICA CON SFERE DI RIFERIMENTO

Per accertare più agevolmente la presenza d'osso fruibile, si consiglia di utilizzare una mascherina radiografica con relative sfere di riferimento. In primo luogo contrassegnare le posizioni selezionate dell'impianto sul modello di studio. Poi fissare le sfere di riferimento radiografiche in corrispondenza dei punti contrassegnati e, con tali sfere, realizzare la mascherina formata sottovuoto. La radiografia o la tomografia computerizzata (CT) effettuate in seguito forniscono informazioni sulla presenza di osso fruibile, sulla sua qualità e sullo spessore della mucosa. In base a tali proprietà è possibile determinare il numero di impianti, nonché la posizione, il diametro e la lunghezza esatti.

La sfera radiografica ha un diametro di 5 mm. L'immagine della sfera sulla radiografia fornisce il valore di riferimento per la scala d'ingrandimento.

3.3 MASCHERINA DI FRESATURA PERSONALIZZATA

Una mascherina di fresatura personalizzata può facilitare la pianificazione e la preparazione del letto implantare e consente di utilizzare con precisione gli strumenti di taglio. Il pre-requisito di pianificazione durante la realizzazione della mascherina chirurgica dovrebbe essere il risultato protesico desiderato.

Con queste componenti è possibile produrre una mascherina chirurgica di fresatura come di consueto:

N. art.	Articolo		Dimensioni
049.810V4		Guaina di Fresatura con Bordo	altezza 10 mm ∅ esterno 3,5 mm ∅ interno 2,3 mm
049.818V4		Perno Graduato per 049.810	altezza 16 mm ∅ 2,2/3,5 mm
049.816V4		Perno per 049.810	altezza 16 mm ∅ 2,2 mm
049.817V4		Perno per 049.810	altezza 10 mm ∅ 2,2 mm
049.819V4		Perno per 049.810	altezza 16 mm ∅ 3,5 mm

La brochure Straumann "Realizzazione e utilizzo di una mascherina individuale per fresa per l'esatta pianificazione e preparazione del letto implantare" (N. art. 154.290) contiene due metodi di fabbricazione con istruzioni dettagliate.

Mascherina formata sottovuoto con perni integrali come riferimenti radiografici.

Mascherina formata sottovuoto con guaine di fresatura integrali come mascherina di fresatura.

3.4 MASCHERINA DI FRESATURA TERMOPLASTICA

N. art.	Articolo		Dimensioni	Materiale
040.526	Set Mascherine di Fresatura Termoplastica, dente singolo, contiene:			
		Mascherina di Fresatura Termoplastica, per singoli denti mancanti (V5)	altezza guaina 10 mm, ∅ interno 2,3 mm	titanio/polimero
		Perno Guida (V5)	lunghezza 20 mm, ∅ 2,3 mm	acciaio ossidabile
		Fresa per laboratorio odontotecnico	∅ 2,3 mm	acciaio
040.527	Set Mascherine di Fresatura Termoplastica, edentulia parziale distale, contiene:			
		Mascherina di Fresatura Termoplastica, per edentulie parziali distali (V5)	altezza guaina 10 mm, ∅ intemo 2,3 mm	titanio/polimero
		Perno Guida (V5)	lunghezza 20 mm, ∅ 2,3 mm	acciaio ossidabile
		Fresa per laboratorio odontotecnico	∅ 2,3 mm	acciaio

V5 = Confezione da 5 pezzi
Per informazioni più dettagliate, vedere anche il foglietto illustrativo: "Kit mascherine di fresatura termoplastiche" (N. art. 150.902).

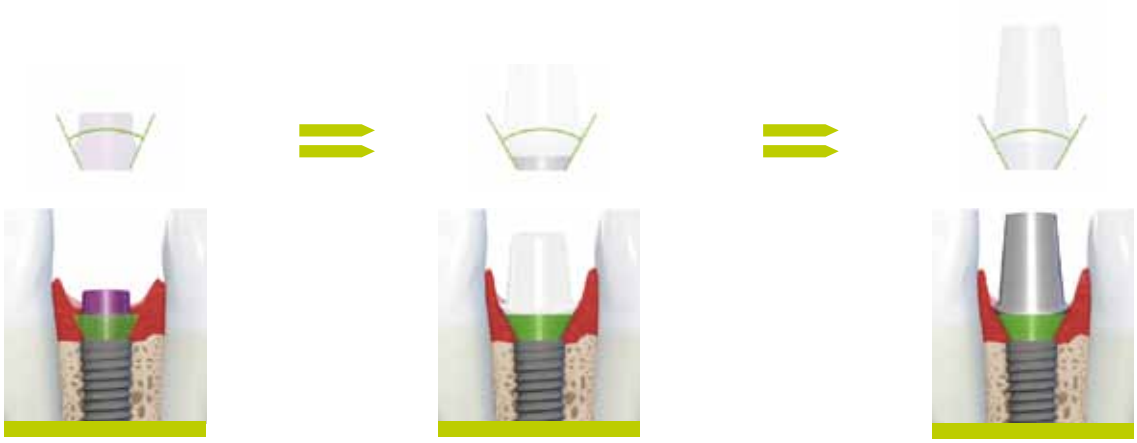
Nel modello anatomico in gesso, eseguire un foro nella posizione e nell'asse dell'impianto determinati in precedenza. Poi inserire il perno nel foro per controllare la posizione dell'impianto. quindi riscaldare la mascherina in acqua fino a renderla morbida e trasparente. Posizionare la mascherina sul perno di guida e premerlo sulla protesi in gesso. Una volta raffreddata e disinfettata, la mascherina di fresatura termoplastica definisce esattamente come guidare la fresa pilota (∅ 2,2 mm).

Mascherina di fresatura per singoli denti mancanti

Mascherina di fresatura per edentulia parziale distale

4. TRATTAMENTO DEI TESSUTI MOLLI

L'impianto Bone Level di Straumann® pone una grande enfasi su considerazioni di carattere estetico. Esso offre soluzioni personalizzabili che consentono di modellare e conservare i tessuti molli in modo naturale in tutte le indicazioni. È disponibile un versatile portfolio di componenti secondarie di guarigione e provvisorie, tra cui prodotti personalizzabili realizzati in polimero, per la massima facilità e rapidità di lavorazione.



Componente secondaria di guarigione — *Ricostruzione provvisoria* — *Ricostruzione definitiva*

I risultati estetici sono sostanzialmente determinati dal successo del trattamento dei tessuti molli. Per ottimizzare tale processo, il portfolio protesico degli Impianti Straumann® Bone Level comprende diverse componenti con Consistent Emergence Profiles™. Questo concetto si applica a tutte le componenti secondarie di guarigione, alla componente secondaria provvisoria e alle componenti secondarie per la ricostruzione definitiva. I profili emergenti risultano pertanto uniformi per l'intero processo di trattamento (per la selezione delle componenti di guarigione ottimali, cfr. capitolo 4.3).

4.1 SOLUZIONI PER IL TRATTAMENTO DEI TESSUTI MOLLI

Componente Secondaria di guarigione

Componente Secondaria di Guarigione, prefabbricata (titanio)
capitolo 4.2

Componente Secondaria di Guarigione, individualizzabile (polimero)
capitolo 4.4

Componente Secondaria Provvisoria

(polimero con inlay in lega di titanio)
capitolo 4.5

(lega di titanio (TAN))
capitolo 4.6

4.2 COMPONENTE SECONDARIA DI GUARIGIONE PREFABBRICATA

Uso previsto

- Trattamento dei tessuti molli
- Chiusura della connessione dell'impianto per guarigione sommersa e non sommersa

Caratteristiche

Semplice

- Design a una componente
- Con codice colore e contrassegno laser
- Profili emergenti modellati anatomicamente adattati ai transfer per impronta e alle componenti secondarie defnitive (per la selezione delle componenti di guarigione ottimali, cfr. capitolo 4.3)

Affidabile

- Connessione sicura

Procedura protesica: p. 17–18

4.2.1 Componente Secondaria di Guarigione Prefabbricata – Procedura protesica

1

Passo 1 – Inserimento

- Inserire la Componente Secondaria di Guarigione con il Cacciavite SCS. La connessione geometrica fissa la Componente Secondaria di Guarigione allo strumento durante l'inserimento, garantendone la corretta manipolazione.
- Serrare a mano la Componente Secondaria di Guarigione. Il design cono-conico garantisce una connessione sicura tra le due componenti.

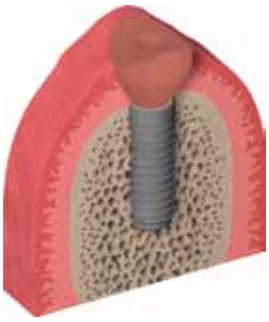
2

Passo 2 – Chiusura della ferita

- Adattare il tessuto molle e suturarlo attorno alla componente secondaria.

Variante: Componente Secondaria di Guarigione, Forma a bottiglia e Personzalizzabile

La Componente Secondaria di Guarigione di forma a bottiglia pre-modella il tessuto molle consentendo la formazione di mucosa in lieve eccesso durante la guarigione. L'inserimento della ricostruzione finale spinge verso l'esterno il tessuto così formato, contribuendo alla creazione di un tessuto molle perimplantare di forma naturale.



La Componente Secondaria di Guarigione personalizzabile consente il trattamento individuale dei tessuti molli.

Nota

Non utilizzare la Componente Secondaria di Guarigione personalizzabile per più di 6 mesi.
Le componenti secondarie di guarigione sono fornite non sterili e devono essere sterilizzate prima dell'uso (vedere istruzioni, capitolo 8).

4.3 Prospetto delle "Consistent Emergence Profiles™"

Corrispondenza tra componenti secondarie di guarigione e componenti secondarie?

Linea di impianti Straumann® Bone Level – Piattaforma NC

NC			Anatomico Ø 4,0 mm		Anatomica IPS e.max® Ø 4,0		LOCATOR® Ø 3,8 mm		
		N. art.	022.2102 022.2152	022.2104 022.2154	022.2812 022.2832 022.2822 022.2842	022.2814 022.2834 022.2824 022.2844	022.2502	022.2503 022.2504	022.2505 022.2506
	N. art.	GH	2,0 mm	3,5 mm	2,0 mm	3,5 mm	2,0 mm	3,0/4,0 mm	5,0/6,0 mm
Conico Ø 3,6 mm	024.2222	2,0 mm					★		
	024.2224	3,5 mm	■		■			★	
	024.2226	5,0 mm		■		■			★
Conico Ø 4,8 mm	024.2242	2,0 mm							
	024.2244	3,5 mm	★		★				
	024.2246	5,0 mm	■	★	■	★			
Forma a bottiglia Ø 3,3 mm	024.2234	3,5 mm	■		■				
	024.2236	5,0 mm	■	■	■	■			
Personalizzabile Ø 5,0 mm	024.2270	–	■	■	■	■			
Provvisorio Ø 5,0 mm	024.2370	–	■	■	■	■			
Provvisorio Ø 3,5 mm	024.2371 (corona)	–	■	■	■	■			
Provvisorio Ø 3,5 mm	024.2375 (ponte)	–	■	■	■	■			

GH = Altezza della gengiva

■ = Combinazione ideale ★ = Adattamento migliore

Nota

Le viti di chiusura per le componenti secondarie Meso, oro e Straumann® CARES® dipendono dal profilo d'emergenza del restauro finale!
Lo schema sopra riportato è da intendersi come raccomandazione di Straumann per l'utilizzo ottimale del concetto dei Consistent Emergence Profiles™.

IPS e.max® è un marchio registrato di Ivoclar Vivadent AG, Liechtenstein.

Linea di impianti Straumann® Bone Level – Piattaforma NC

NC			Cementabile Ø 3,5 mm			Cementabile Ø 5,0 mm		
		N. art.	022.2311	022.2312	022.2313	022.2321	022.2322	022.2323
			022.2315	022.2316	022.2317	022.2325	022.2326	022.2327
	N. art.	GH	1,0 mm	2,0 mm	3,0 mm	1,0 mm	2,0 mm	3,0 mm
Conico Ø 3,6 mm	024.2222	2,0 mm	■					
	024.2224	3,5 mm	■	★				
	024.2226	5,0 mm		■	★			
Conico Ø 4,8 mm	024.2242	2,0 mm				★		
	024.2244	3,5 mm	★	■			★	
	024.2246	5,0 mm		■	■			★
Forma a bottiglia Ø 3,3 mm	024.2234	3,5 mm	■	■				
	024.2236	5,0 mm		■	■			
Personalizzabile Ø 5,0 mm	024.2270	–	■	■	■	■	■	■
Provvisorio Ø 5,0 mm	024.2370	–	■	■	■	■	■	■
Provvisorio Ø 3,5 mm	024.2371 (corona)	–	■	■	■	■	■	■
Provvisorio Ø 3,5 mm	024.2375 (ponte)	–	■	■	■	■	■	■

GH = Altezza della gengiva

■ = Combinazione ideale

★ = Adattamento migliore

Nota

Le viti di chiusura per le componenti secondarie Meso, oro e Straumann® CARES® dipendono dal profilo d'emergenza del restauro finale!
Lo schema sopra riportato è da intendersi come raccomandazione di Straumann per l'utilizzo ottimale del concetto dei Consistent Emergence Profiles™.

Linea di impianti Straumann® Bone Level – Piattaforma NC

NC		N. art.	Multi-Base Ø 3,5 mm			Multi-Base Ø 4,5 mm			Multi-Base Ø 4,0 mm
			022.2731	022.2732	022.2734	022.2741	022.2742	022.2744	022.2782 022.2786
	N. art.	GH	1,0 mm	2,5 mm	4,0 mm	1,0 mm	2,5 mm	4,0 mm	2,5 mm
Conico Ø 3,6 mm	024.2222	2,0 mm	★						
	024.2224	3,5 mm		★					
	024.2226	5,0 mm			★				
Conico Ø 4,8 mm	024.2242	2,0 mm	■			★			■
	024.2244	3,5 mm		■			★		★
	024.2246	5,0 mm		■	■		■	★	
Forma a bottiglia Ø 3,3 mm	024.2234	3,5 mm	■						
	024.2236	5,0 mm		■					
Personalizzabile Ø 5,0 mm	024.2270	–	■	■	■		■	■	■
Provvisorio Ø 5,0 mm	024.2370	–	■	■	■		■	■	■
Provvisorio Ø 3,5 mm	024.2371 (corona)	–	■	■	■		■	■	■
Provvisorio Ø 3,5 mm	024.2375 (ponte)	–	■	■	■		■	■	■

GH = Altezza della gengiva

■ = Combinazione ideale

★ = Adattamento migliore

Nota

Le viti di chiusura per le componenti secondarie Meso, oro e Straumann® CARES® dipendono dal profilo d'emergenza del restauro finale!
Lo schema sopra riportato è da intendersi come raccomandazione di Straumann per l'utilizzo ottimale del concetto dei Consistent Emergence Profiles™.

Linea di impianti Straumann® Bone Level – Piattaforma RC

RC			Anatomico Ø 6,5 mm		Anatomico IPS e.max® Ø 6,5 mm		LOCATOR® Ø 3,8 mm		
		N. art.	022.4102 022.4152	022.4104 022.4154	022.4812 022.4832 022.4822 022.4842	022.4814 022.4834 022.4824 022.4844	022.4501 022.4502	022.4503 022.4504	022.4505 022.4506
	N. art.	GH	2,0 mm	3,5 mm	2,0 mm	3,5 mm	1,0/2,0 mm	3,0/4,0 mm	5,0/6,0 mm
Conico Ø 4,5 mm	024.4222	2,0 mm					★		
	024.4224	4,0 mm						★	
	024.4226	6,0 mm							★
Conico Ø 6,0 mm	024.4242	2,0 mm							
	024.4244	4,0 mm	★		★				
	024.4246	6,0 mm		★		★			
Forma a bottiglia Ø 4,4/4,7 mm	024.4234	4,0 mm							
	024.4236	6,0 mm							
Personalizzabile Ø 7,0 mm	024.4270	–							
Provvisorio Ø 7,0 mm	024.4370	–							
Provvisorio Ø 4,5 mm	024.4371 (corona)	–							
Provvisorio Ø 4,5 mm	024.4375 (ponte)	–							

GH = Altezza della gengiva

= Combinazione ideale

★ = Adattamento migliore

Nota

Le viti di chiusura per le componenti secondarie Meso, oro e Straumann® CARES® dipendono dal profilo d'emergenza del restauro finale!
Lo schema sopra riportato è da intendersi come raccomandazione di Straumann per l'utilizzo ottimale del concetto dei Consistent Emergence Profiles™.

Linea di impianti Straumann® Bone Level – Piattaforma RC

RC		N. art.	Cementabile Ø 5,0 mm			Cementabile Ø 6,5 mm		
			022.4321	022.4322	022.4323	022.4331	022.4332	022.4333
			022.4325	022.4326	022.4327	022.4335	022.4336	022.4337
	N. art.	GH	1,0 mm	2,0 mm	3,0 mm	1,0 mm	2,0 mm	3,0 mm
Conico Ø 4,5 mm	024.4222	2,0 mm	■					
	024.4224	4,0 mm		■	■			
	024.4226	6,0 mm						
Conico Ø 6,0 mm	024.4242	2,0 mm	★			★		
	024.4244	4,0 mm	■	★	■		★	■
	024.4246	6,0 mm		■	★			★
Forma a bottiglia Ø 4,4/4,7 mm	024.4234	4,0 mm	■	■				
	024.4236	6,0 mm		■	■			
Personalizzabile Ø 7,0 mm	024.4270	–	■	■	X	X	■	■
Provvisorio Ø 7,0 mm	024.4370	–	■	■	X	X	■	■
Provvisorio Ø 4,5 mm	024.4371 (corona)	–	■	■	■	■	■	■
Provvisorio Ø 4,5 mm	024.4375 (ponte)	–	■	■	■	■	■	■

GH = Altezza della gengiva

■ = Combinazione ideale ★ = Adattamento migliore X = Con modifica

Nota

Le viti di chiusura per le componenti secondarie Meso, oro e Straumann® CARES® dipendono dal profilo d'emergenza del restauro finale!
Lo schema sopra riportato è da intendersi come raccomandazione di Straumann per l'utilizzo ottimale del concetto dei Consistent Emergence Profiles™.

Linea di impianti Straumann® Bone Level – Piattaforma RC

RC			Multi-Base Ø 4,5 mm			Multi-Base Ø 6,5 mm			Multi-Base Ø 4,0 mm
		N. art.	022.4741	022.4742	022.4744	022.4761	022.4762	022.4764	022.4782 022.4786
	N. art.	GH	1,0 mm	2,5 mm	4,0 mm	1,0 mm	2,5 mm	4,0 mm	2,5 mm
Conico Ø 4,5 mm	024.4222	2,0 mm	★						■
	024.4224	4,0 mm		★	■				■
	024.4226	6,0 mm			★				
Conico Ø 6,0 mm	024.4242	2,0 mm	■			★			■
	024.4244	4,0 mm		■			★	■	★
	024.4246	6,0 mm			■			★	
Forma a bottiglia Ø 4,4/4,7 mm	024.4234	4,0 mm		■					■
	024.4236	6,0 mm			■				
Personalizzabile Ø 7,0 mm	024.4270	–	■	■	■		■	■	■
Provvisorio Ø 7,0 mm	024.4370	–	■	■	■		■	■	■
Provvisorio Ø 4,5 mm	024.4371 (corona)	–	■	■	■		■	■	■
Provvisorio Ø 4,5 mm	024.4375 (ponte)	–	■	■	■		■	■	■

GH = Altezza della gengiva

■ = Combinazione ideale ★ = Adattamento migliore

Nota

Le viti di chiusura per le componenti secondarie Meso, oro e Straumann® CARES® dipendono dal profilo d'emergenza del restauro finale!
Lo schema sopra riportato è da intendersi come raccomandazione di Straumann per l'utilizzo ottimale del concetto dei Consistent Emergence Profiles™.

4.4 COMPONENTE SECONDARIA DI GUARIGIONE PERSONALIZZABILE

Uso previsto

- Gestione individuale del tessuto molle per casi di rilevanza estetica
- Chiusura della connessione dell'impianto durante la fase di guarigione

Caratteristiche

Semplice

- Il materiale in polimero consente modifiche alla poltrona semplici e rapide
- Risultati estetici facili da raggiungere grazie al materiale in polimero modificabile e dello stesso colore della gengiva

Sicura

- Connessione CrossFit®

Nota

Non utilizzare per più di 6 mesi.
La componente secondaria personalizzabile può essere accorciata in senso verticale fino a 5 mm.

Procedura protesica: p. 26

4.4.1 Componente Secondaria di Guarigione Personalizzabile – Procedura protesica

1a

Passo 1 – Personalizzazione

- Personalizzare la Componente Secondaria di Guarigione su un analogo secondo la situazione esistente nella bocca del paziente. Per la lavorazione sono indicati dischi abrasivi a bassa velocità Heatless e frese nuove a denti incrociati.

1b

- Per evitare di imbrattare il polimero, regolare correttamente la velocità della fresa (basso numero di giri, bassa pressione).

Passo 2 – Inserimento

- Con il Cacciavite SCS serrare a mano la Componente Secondaria di Guarigione nell'impianto e sigillare temporaneamente il canale della vite (ad es. con composito).

4.5 COMPONENTE SECONDARIA PROVVISORIA – POLIMERO CON INLAY IN LEGA DI TITANIO

Uso previsto

- Gestione individuale del tessuto molle per casi di rilevanza estetica
- Corone provvisorie avvitate o cementate
- Ponti provvisori cementati

Caratteristiche

Semplice

- Il materiale in polimero consente modifiche alla poltrona semplici e rapide
- Risultati estetici facili da raggiungere grazie al materiale in polimero modificabile e dello stesso colore dei denti

Sicura

- Preciso accoppiamento ed elevata stabilità grazie al rinforzo con inlay in lega di titanio
- Connessione CrossFit®

Nota

Non utilizzare per più di 6 mesi.
Posizionare la ricostruzione provvisoria in sottooclusione.
La Componente Secondaria Provvisoria può essere accorciata verticalmente al massimo di 6 mm ed essere ridotta radialmente nella parte inferiore al massimo di 0,5 mm radiale (Componente Secondaria Provvisoria NC) e di 1 mm (Componente Secondaria Provvisoria RC) rispettivamente.

Procedura di laboratorio: p. 28–33
Procedura protesica: p. 28–33

4.5.1 Componente Secondaria Provvisoria – Procedura Variante A: Corona provvisoria avvitata

1a

Passo 1 – Personalizzazione

- Personalizzare la Componente Secondaria Provvisoria su un analogo secondo la situazione esistente nella bocca del paziente. Per la lavorazione sono indicati i dischi abrasivi a bassa velocità Heatless e le frese a denti incrociati.
- Per evitare di imbrattare il polimero, regolare correttamente la velocità della fresa (basso numero di giri, bassa pressione).

1b

Nota

Per garantire l'adesione ottimale del materiale di rivestimento provvisorio, irruvidire o sabbiare la parte superiore della componente secondaria o inserire un mezzo di ritenzione.

2a

Passo 2 – Primo inserimento

- Con il Cacciavite SCS, serrare a mano la Componente Secondaria Provvisoria nell'impianto/nell'analogo d'impianto e sigillare temporaneamente il canale della vite (ad es. con cotone).

2b

2c

- Realizzare la ricostruzione provvisoria applicando una tecnica abituale (ad es. corona prefabbricata o con tecnica con foglio formato sottovuoto come qui indicato).

2d

3

Passo 3 – Rifinitura

- Eliminare l'acrilico in eccesso, riaprire il canale della vite e rifinire la ricostruzione provvisoria.

4

Passo 4 – Inserimento finale

- Pulire la protesi provvisoria lucidata, posizionarla sull'impianto e serrare la vite a un torque compreso tra 15 e 35 Ncm usando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Coprire la testa della vite con cotone idrofilo o guttaperca e sigillare il canale della vite con materiale per rivestimento provvisorio (ad es. composito).

Variante B: Corona provvisoria cementata

1a

Passo 1 – Personalizzazione

- Personalizzare la Componente Secondaria Provvisoria su un analogo secondo la situazione esistente nella bocca del paziente. Per la lavorazione sono indicati i dischi abrasivi a bassa velocità Heatless e frese nuove a denti incrociati.
- Per evitare di imbrattare il polimero, regolare correttamente la velocità della fresa (basso numero di giri, bassa pressione).

1b

Nota

Per garantire l'adesione ottimale della corona provvisoria cementata, irruvidire o sabbiare la parte superiore della componente secondaria.

2a

2b

Passo 2 – Realizzazione della corona singola provvisoria cementata

- Realizzare la corona singola cementata applicando una procedura abituale (ad es. rettifica di un dente in resina prefabbricato).

3a

Passo 3 – Posizionamento della Componente Secondaria Personalizzata

- Posizionare la componente secondaria sull'impianto e serrare la vite a un torque compreso tra 15 e 35 Ncm usando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla
- Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).

3b

- Coprire la testa della vite con cotone idrofilo o guttaperca e sigillare provvisoriamente il canale della vite (ad es. con cotone idrofilo).

4

Passo 4 – Cementazione della corona singola provvisoria

- Rivestire la configurazione interna della corona con cemento provvisorio e cementarla sulla Componente Secondaria Provvisoria.

4.6 COMPONENTE SECONDARIA PROVVISORIA – LEGA DI TITANIO (TAN)

Uso previsto

- Le componenti secondarie anti-rotazionali sono utilizzate per
  - Corone provvisorie avvitate o cementate
  - Ponti provvisori cementati
- Le componenti secondarie non anti-rotazionali sono utilizzate per
  - Ponti provvisori avvitati

Caratteristiche

Più soluzioni

- Piccolo diametro per spazi interdentali ridotti
- Corone e ponti
- Avvitate e cementate
- Regione anteriore e posteriore

Affidabile

- Preciso accoppiamento ed elevata stabilità grazie al materiale in lega di titanio (TAN)
- Connessione CrossFit® per componenti secondarie anti-rotazionali

Nota

Non utilizzare per più di 180 giorni.
Posizionare le ricostruzioni provvisorie in sottoocclusione.
Le componenti secondarie possono essere accorciate in senso verticale fino a 6 mm con strumenti e tecniche standard.
I dispositivi sono forniti non sterili e sono esclusivamente monouso.
In caso d'impiego di componenti secondarie, è indispensabile garantire una protezione contro i rischi di aspirazione.
Per informazioni sui disinfettanti utilizzabili, rivolgersi al produttore del materiale di rivestimento.
Le componenti secondarie possono essere trattate con agenti pulenti / disinfettanti quali etanolo, Tego Cid 2%, Micro 10+ 4%, Cidex OPA puro e Grotanat 2%.
Le componenti secondarie possono essere sterilizzate a vapore (134C° / 18 min).

Procedura di laboratorio: p. 35–36
Procedura protesica: p. 35–36

4.6.1 Componente secondaria provvisoria – Procedura per la realizzazione di una ricostruzione provvisoria a ponte cementata

1a

Passo 1 – Preparazione

- Montare la componente secondaria provvisoria sul modello master o nella bocca del paziente.
- Contrassegnare le altezze opportune secondo la situazione individuale.
- Rimuovere la componente secondaria dalla bocca del paziente.

1b

- Accorciare la componente secondaria della misura necessaria applicando una tecnica standard.
- La sezione superiore della componente secondaria deve essere sabbiata prima di applicare l'opaco.
- Rivestire la componente secondaria con opaco per evitare che si intraveda la lega di titanio (TAN).

1c

- Avvitare le cappette sull'impianto nella bocca del paziente e sigillare provvisoriamente i canali delle viti (ad es. con cotone).

Note

Procedere in modo analogo per la ricostruzione provvisoria a corona avvitata o cementata utilizzando le componenti secondarie provvisorie anti-rotazionali.
Utilizzare il cacciavite standard 046.401 o 046.402.
Serrare a torque compresi tra 15 Ncm e 35 Ncm, a seconda della stabilità dell'impianto nella bocca del paziente.
Serrare a mano sul modello master.
La componente secondaria non deve presentare una divergenza superiore a 30° per un ponte avvitato.
Realizzare una mesostruttura con un restauro cementato per compensare un'eventuale divergenza superiore a 30°.

2a

2b

3

Passo 2 – Realizzazione del provvisorio

- Realizzare il provvisorio applicando una tecnica standard (ad es. corona o ponte prefabbricato o con tecnica con foglio formato sottovuoto come qui indicato). Gli elementi di ritenzione garantiscono la corretta adesione meccanica tra il materiale di rivestimento e la componente secondaria.
- Eliminare l'acrilico in eccesso, riaprire il canale della vite e rifinire la ricostruzione provvisoria.

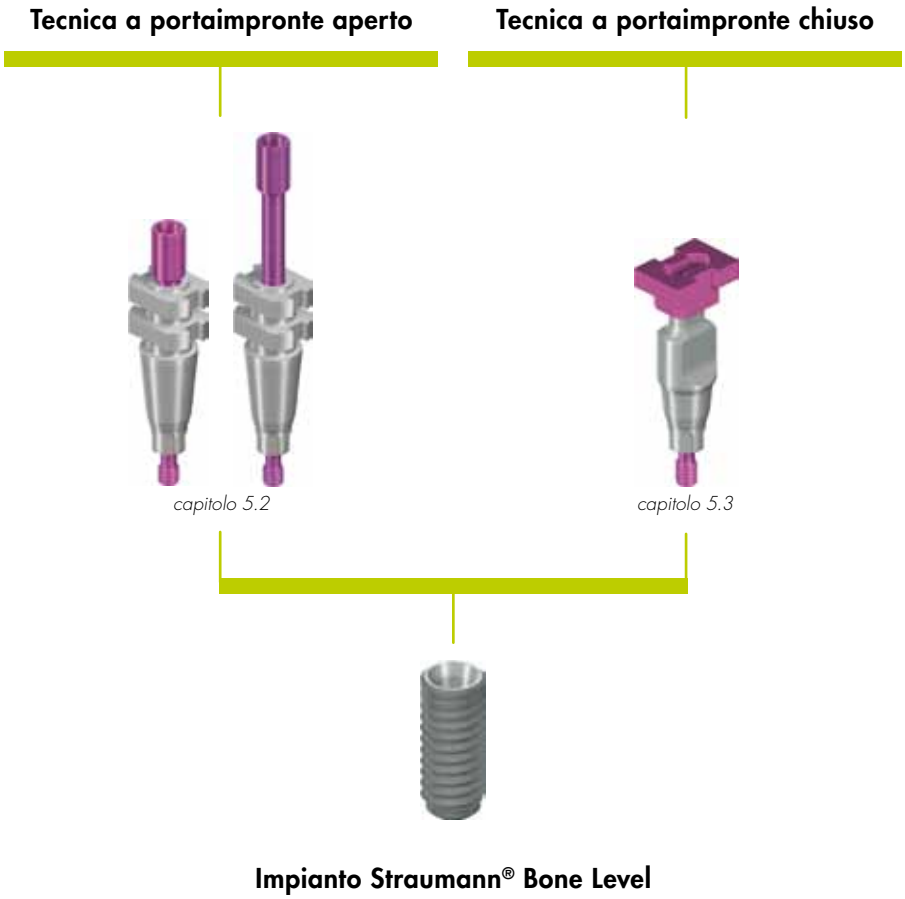
Passo 3 – Inserimento del provvisorio

- Pulire e disinfettare la protesi provvisoria lucidata, posizionarla sugli impianti e serrare la vite a un torque compreso tra 15 e 35 Ncm (a seconda della stabilità dell'impianto) usando il cacciavite SCS assieme al cricchetto e alla componente dinamometrica aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Coprire la testa della vite con cotone assorbente o guttaperca e sigillare il canale della vite con materiale per rivestimento provvisorio (ad es. composito).

5. PRESA D'IMPRONTA

5.1 OPZIONI PER LA PRESA D'IMPRONTA

La presa d'impronta per l'impianto Straumann® Bone Level può essere eseguita con una delle due procedure seguenti:



La tecnica utilizzata dipende dalle preferenze dell'utilizzatore e dalla situazione clinica. Le due tecniche sono descritte nei seguenti capitoli.

5.2 PRESA D'IMPRONTA CON PORTAIMPRONTE APERTO

Uso previsto

- Tecnica della presa d'impronta con portaimpronte aperto

Caratteristiche

Semplice

- Componenti codificate per colore corrispondente alla connessione protesica
- Profilo emergente sottile per adeguamento in spazi limitati
- Possibilità di serrare la vite guida a mano o con Cacciavite SCS

Sicura

- Componenti per presa d'impronta estremamente precise, in grado di fornire l'esatta riproduzione della situazione intraorale
- Preciso feed-back tattile dalla connessione protesica, per la verifica del corretto posizionamento delle componenti

Nota

La procedura per la presa d'impronta con portaimpronte aperto richiede un portaimpronte forato personalizzato.
I transfer per impronta, esclusivamente monouso, garantiscono l'accoppiamento ottimale e la precisa presa d'impronta per ogni paziente.

Procedura protesica: p. 39–40
Procedura di laboratorio: p. 41

5.2.1 Presa d'impronta con portaimpronte aperto – Procedura protesica

1

Passo 1 – Posizionamento del transfer per impronta

- Garantire un accesso sufficiente al sito implantare per evitare l'immobilizzazione nel tessuto gengivale. Non dimenticare che il solco può collassare rapidamente dopo la rimozione delle componenti di guarigione.
- Prima di procedere con la presa d'impronta, pulire la configurazione interna dell'impianto eliminando qualsiasi residuo di sangue, tessuto, ecc.
- Posizionare accuratamente il transfer per impronta nell'impianto e serrare a mano la vite guida.
- In presenza di spazio occlusale limitato, è possibile ridurre la lunghezza del perno di un anello di ritenzione dopo avere rimosso la vite di posizionamento.

2a

Passo 2 – Presa d'impronta

- Eseguire le perforazioni nel portaimpronte personalizzato (resina polimerizzata) secondo la situazione individuale, in modo da fare fuoriuscire la vite di posizionamento del transfer per impronta.

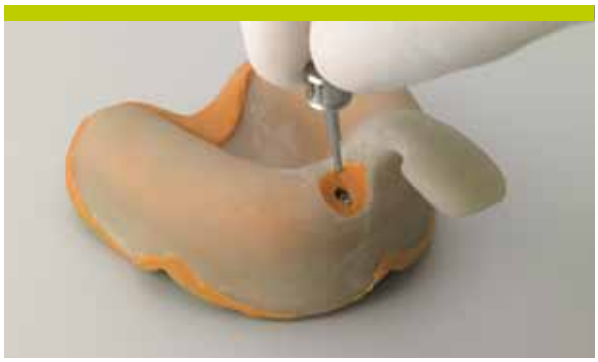
2b

- Per la presa d'impronta utilizzare elastomeri (vinilpolisilossano o polietere).

Nota

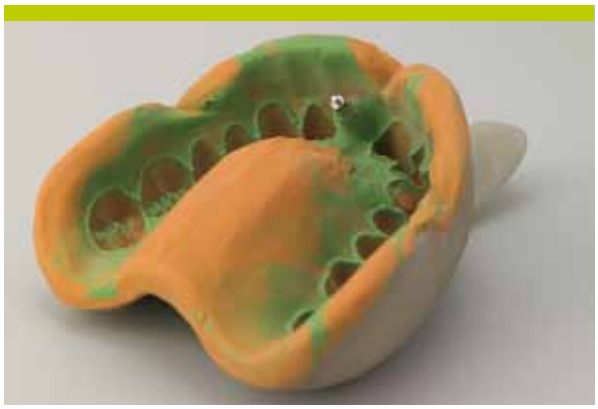
A causa della loro scarsa resistenza allo strappo, gli idrocolloidi non sono indicati per questa applicazione.

2c



- Scoprire le viti prima dell'indurimento del materiale.
- Quando il materiale è indurito, allentare la vite guida e rimuovere il portaimpronte.

2d



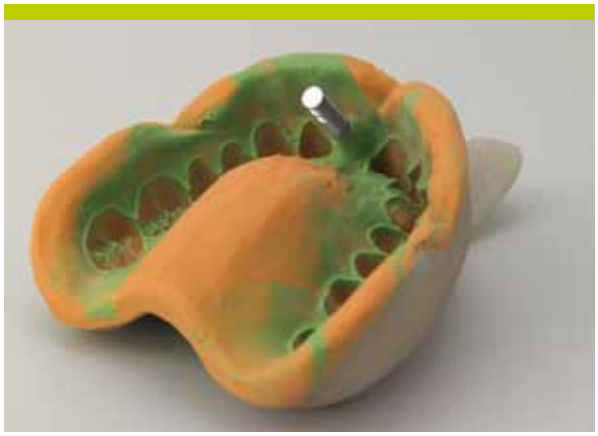
5.2.2 Presa d'impronta con portaimpronte aperto – Procedura di laboratorio

1a

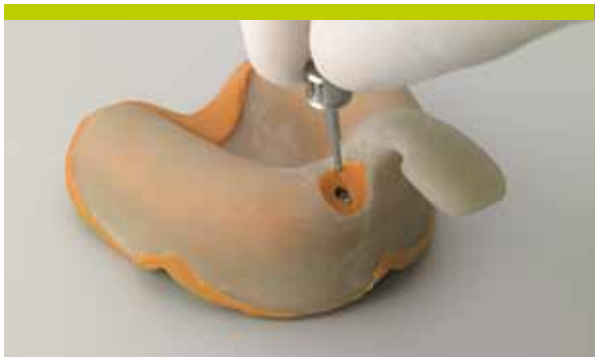
Passo 1 – Riposizionamento e fissaggio dell'analogo

- Riposizionare e fissare l'analogo nell'impronta utilizzando la vite guida. Per evitare imprecisioni durante il collegamento, l'analogo va posizionato esattamente in linea con le scanalature del perno per impronta prima di avvitarlo.

1b



1c



Nota

Quando si serra la vite, afferrare saldamente la parte di ritenzione dell'analogo per evitare la rotazione del transfer per impronta. Ciò risulta particolarmente importante in caso di perno accorciato.

2

Passo 2 – Realizzazione del modello master

- Realizzare il modello master con i metodi abituali e gesso dentale extra-duro di tipo 4 (DIN 6873). Per ottenere un contorno ottimale del profilo d'emergenza della corona è preferibile usare sempre una mascherina gengivale.

5.3 PRESA D'IMPRONTA CON PORTAIMPRONTE CHIUSO

Uso previsto

- Tecnica della presa d'impronta con portaimpronte chiuso

Caratteristiche

Semplice

- Componenti codificate per colore corrispondente alla connessione protesica
- Profilo emergente sottile per adeguamento in spazi limitati
- Nessuna necessità di ulteriore preparazione del portaimpronte (esecuzione di fori)

Sicura

- Componenti per presa d'impronta estremamente precise, in grado di fornire l'esatta riproduzione della situazione intraorale
- Preciso feed-back tattile dalla connessione protesica, per la verifica del corretto posizionamento delle componenti

Nota

I transfer per impronta, **esclusivamente monouso**, garantiscono l'accoppiamento ottimale e la precisa presa d'impronta per ogni paziente. Ogni confezione è dotata di un cappuccio di riserva nel caso in cui sia necessario riprendere l'impronta immediatamente.

Procedura protesica: p. 43–44, 46–47
Procedura di laboratorio: p. 45

5.3.1 Presa d'impronta con portaimpronte chiuso – Procedura protesica

1a

Passo 1 – Posizionamento del perno per impronta

- Garantire un accesso sufficiente al sito implantare per evitare l'immobilizzazione nel tessuto gengivale. Non dimenticare che il solco può collassare rapidamente dopo la rimozione delle componenti di guarigione.
- Prima di procedere con la presa d'impronta, pulire la configurazione interna dell'impianto eliminando qualsiasi residuo di sangue, tessuto, ecc.
- Posizionare accuratamente il transfer per impronta nell'impianto e serrare a mano la vite guida (utilizzando il Cacciavite SCS).

Nota

Verificare che le superfici planari laterali del perno siano rivolte in direzione mesiale e distale.

1b

- Posizionare il transfer d'impronta in polimero sulla parte superiore del perno per impronta fisso. Verificare che il colore del transfer corrisponda al colore della vite di posizionamento nel perno e che le frecce siano allineate con la direzione oro-vestibolare.
- Spingere il transfer d'impronta in direzione apicale fino ad avvertire lo scatto (clic). Il transfer d'impronta è ora saldamente inserito nel perno per impronta.

2a

Passo 2 – Presa d'impronta
Per la presa d'impronta utilizzare elastomeri (vinilpolisilossano o polietere).

Nota
A causa della loro scarsa resistenza allo strappo, gli idrocolloidi non sono indicati per questa applicazione.

2b

- Quando il materiale è indurito, rimuovere con precauzione il portaimpronte. Il transfer d'impronta rimane nel materiale per impronte e viene pertanto estratto automaticamente dal perno per impronta nel momento in cui si rimuove il portaimpronte.

2c

- Svitare e togliere il perno per impronta e inviarlo all'odontotecnico assieme al portaimpronte.

5.3.2 Presa d'impronta con portaimpronte chiuso – Procedura di laboratorio

1a

Passo 1 – Fissaggio dell'analogo e riposizionamento del perno per impronta

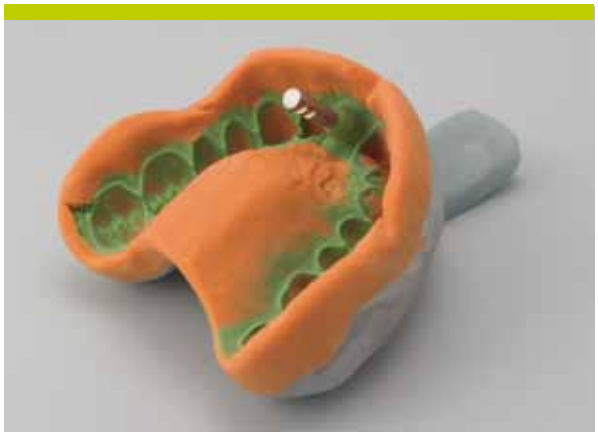
- Montare il perno per impronta sull'analogo utilizzando la vite guida. Per evitare imprecisioni durante il collegamento, l'analogo va posizionato esattamente in linea con le scanalature del perno per impronta prima di avvitarlo.

1b

Nota

Accertarsi che il codice colore della vite guida corrisponda a quello dell'analogo e che il codice colore dell'analogo corrisponda a quello del perno in polimero nel materiale per impronta.

1c



- Riposizionare il perno per impronta nel portaimpronte.
- Spingere il perno fino ad avvertire il feed-back tattile dell'inserimento. Il perno è ora saldamente inserito sul transfer d'impronta nel portaimpronte.

2

Passo 2 – Realizzazione del modello master

- Realizzare il modello master con i metodi abituali e gesso dentale extra-duro di tipo 4 (DIN 6873). Per ottenere un contorno ottimale del profilo emergente della corona è preferibile usare sempre una mascherina gengivale.

5.4 REGISTRAZIONE DEL MORSO

Per semplificare la registrazione del morso dopo la presa d'impronta, sono disponibili appositi dispositivi ausiliari in resina in diverse altezze.I dispositivi di registrazione del morso presentano un lato piatto per il riposizionamento del modello master.

1

Passo 1 – Inserimento

- Inserire il dispositivo di registrazione del morso nell'impianto. Ogni componente è dotata di un meccanismo a scatto che la mantiene in posizione nella configurazione interna.

Nota

Proteggere le componenti da aspirazione (ad es. usando un filo interdentale).

2a

2b

3

Passo 2 – Accorciamento

- Accorciare i dispositivi di registrazione del morso (se necessario) e applicare il materiale apposito. Per garantire il riposizionamento dalla bocca del paziente al modello master, l'area occlusale e il lato piatto dei dispositivi di registrazione del morso devono essere adeguatamente circondati dal materiale di registrazione.

Nota

I dispositivi di registrazione del morso devono essere sagomati esternamente alla bocca del paziente. Qualora sia necessario accorciarli a livello occlusale per mancanza di spazio, verificare che non venga asportato il lato piatto.

Passo 3 – Posizionamento

- Per trasferire il morso, inserire il dispositivo di registrazione del morso negli analoghi sul modello master. Fissare il modello in cera del morso e montare i modelli dell'arcata superiore e inferiore sull'articolatore.

6. RICOSTRUZIONE

6.1 SET PLAN CrossFit®/COMPONENTE SECONDARIA PLAN

Uso previsto

- Pianificazione intra- ed extraorale della ricostruzione protesica

Caratteristiche

Semplice

- Componenti secondarie PLAN codificate per colore, chiaramente contrassegnate e di facile lettura
- Set PLAN completo contenente tutte le componenti PLAN sistemate in modo perfettamente visibile
- Facile applicazione con il Cacciavite SCS

Sicura

- Corretto posizionamento delle componenti secondarie PLAN, verificato dal preciso feed-back dalla connessione protesica
- Componenti secondarie PLAN realizzate in materiale polimero sterilizzabile

Nota

Dopo l'uso intraorale, pulire e sterilizzare a vapore le componenti secondarie PLAN.
Non sterilizzare la cassetta e i suoi componenti.
Sostituire le componenti secondarie PLAN non funzionali.

Procedura di laboratorio: p. 49
Procedura protesica: p. 49–50

6.1.2 Set PLAN CrossFit®/Selezione Componente Secondaria PLAN

Il Set Straumann® CrossFit® PLAN consente la pianificazione ottimale della ricostruzione protesica nella bocca del paziente e sul modello. Permette inoltre al dentista e all'odontotecnico di collaborare e pianificare il lavoro con la massima flessibilità, riducendo al minimo la quantità di componenti secondarie da tenere a magazzino. Il set PLAN contiene tutte le componenti secondarie PLAN disponibili per l'Impianto Straumann® Bone Level (anatomica, cementata, in oro, Multi-Base, LOCATOR®).

1a

Passo 1 – Selezione della corretta componente secondaria

- Aprire il set PLAN, prelevare una Componente Secondaria PLAN e fissarla con il Cacciavite SCS (stampo vuoto per strumenti all'interno).

1b

- Posizionare la componente PLAN sull'impianto (uso intraorale) o sull'analogo d'impianto (uso extraorale). Ciò consente di verificare le dimensioni (gli anelli sulle componenti secondarie PLAN indicano l'altezza della gengiva), l'allineamento assiale e l'asse della vite del potenziale restauro.

2

Passo 2 – Ordine della corretta componente secondaria a magazzino

- Una volta definita la Componente Secondaria PLAN più adatta, ordinare al magazzino la componente corrispondente (titanio, oro) utilizzando l'apposita scheda sulla carta inlay del set PLAN.

6.1.3 Pulizia e sterilizzazione delle componenti secondarie PLAN

- Dopo l'uso intraorale, pulire accuratamente le componenti secondarie PLAN con acqua o etanolo.
- Dopo la pulizia, sterilizzare a calore umido (autoclave) le componenti secondarie PLAN per 18 minuti a 134 °C (273 °F).
- Per il dispositivo di sterilizzazione vedere le specifiche del produttore.

Nota

Non sterilizzare le componenti secondarie PLAN più di 20 volte.
Non sterilizzare ai raggi gamma le componenti secondarie PLAN.
Non sterilizzare la cassetta e i suoi componenti.

6.2 COMPONENTE SECONDARIA ANATOMICA (E MESO)

Uso previsto
- Ricostruzioni cementate

Caratteristiche

Semplice
- Minore necessità di limatura grazie ai margini preparati della mucosa
- Adattamento al profilo naturale dei tessuti molli grazie ai margini della mucosa preparati in diverse altezze
- Forma ovale simile al profilo emergente di un dente naturale

Sicura
- Connessione CrossFit®

Nota
Non indicata per rivestimento diretto con ceramica.
Per preservare la corretta stabilità della componente secondaria occorre mantenere un'altezza minima di 3 mm sopra il margine mucosale della componente stessa.
Il limite del cemento non deve trovarsi più di 2 mm al di sotto della mucosa.
Si raccomanda di utilizzare una nuova vite base per l'inserimento finale della componente secondaria.

Procedura di laboratorio: p. 52–56
Procedura protesica: p. 57

6.2.1 Componente Secondaria Anatomica (e Meso) – Procedura di Laboratorio

Nel seguente caso è descritta la realizzazione di una corona singola cementata con l'ausilio della Componente Secondaria Anatomica.

1a

Passo 1 – Realizzazione del modello master e modellazione in cera

- Eseguire il modello master, inclusa una maschera gengivale, con l'analogo corrispondente (vedere istruzioni nel capitolo 5).

1b

- Per una pianificazione estetica ottimale, eseguire una modellazione anatomica completa in cera.

1c

- Eseguire una mascherina in silicone sul modello in cera in modo da definire la forma ottimale per la Componente Secondaria Personalizzata.

2a

Passo 2 – Preparazione della Componente Secondaria Anatomica o Meso

- La Componente Secondaria Anatomica e la Componente Secondaria Meso (vedere pagina seguente) sono realizzate in titanio e possono essere modificate secondo le esigenze individuali.

Nota

Per garantire la corretta stabilità della componente secondaria occorre mantenere un'altezza minima di 3 mm al di sopra del margine mucosale della componente stessa.

2b

- Componente secondaria anatomica dopo la modifica.

Se la Componente Secondaria Anatomica non soddisfa le vostre esigenze individuali o se preferite preparare direttamente i margini della mucosa, è possibile utilizzare la **Componente Secondaria Meso**. La lavorazione della Componente Secondaria Meso corrisponde a quella della Componente Secondaria Anatomica.

2c

2d

2e

3

Passo 3 – Realizzazione della sovrastruttura
Realizzare la sovrastruttura sulla componente secondaria modificata utilizzando i metodi standard di modellazione, fusione e rivestimento.

- Collocare la componente secondaria modificata sul Dispositivo Ausiliario di Lucidatura/sull'analogo e serrare a mano la vite utilizzando il Cacciavite SCS.
- Eseguire la modellazione in cera di una singola cappetta in resina sulla componente secondaria.
- Eseguire i contorni della modellazione in cera nel rispetto della situazione anatomica del singolo modello.
- Controllare il modello in cera con l'ausilio della mascherina in silicone.

4a

Passo 4 – Fusione e rivestimento

- Eseguire la fusione della struttura con i metodi standard.

- Controllare la struttura con la mascherina in silicone, prima di procede alla messa in rivestimento.

4b

- Rivestire la sovrastruttura.

6.2.2 Componente Secondaria Anatomica – Procedura Protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

Passo 1 – Preparazione

- Rimuovere la cappetta di guarigione o la ricostruzione provvisoria.
- Rimuovere la sovrastruttura dal modello master e svitare la componente secondaria dall'analogo.
- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna dell'impianto e la componente secondaria.

Passo 2 – Inserimento definitivo

- Posizionare la componente secondaria pulita nell'impianto. Serrare la vite al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la Componente Secondaria Personalizzata, qualora si renda necessaria la sostituzione di una corona.
- Cementare la sovrastruttura alla componente secondaria.
- Eliminare il cemento in eccesso.

6.3 COMPONENTE SECONDARIA IN ORO PER CORONE

Uso previsto

- Corone avvitate o cementate
- Ponti cementati tramite mesostruttura (tecnica della Componente Secondaria Personalizzata)
- Corone e ponti con strutture telescopiche

Caratteristiche

Semplice

- Facile realizzazione del modello in cera e protezione del canale della vite grazie al dispositivo ausiliario di modellazione (polimero calcinabile)
- Risultati estetici facili da raggiungere grazie alla realizzazione individuale del profilo d'emergenza e all'adattamento al margine del contorno gengivale

Sicura

- Facilità di rimozione del cemento in eccesso aumentando il limite del cemento con l'ausilio di una mesostruttura progettata individualmente
- Connessione CrossFit®

Nota

Non indicata per il fissaggio diretto con altre componenti secondarie in oro.
Per i ponti avvitati, utilizzare la Componente Secondaria in Oro per ponte (vedere istruzioni nel capitolo 6.4).
Utilizzare una nuova vite base per l'inserimento definitivo della componente secondaria.
Non accorciare di oltre 1,5 mm la Componente Secondaria in Oro per la corona.

Procedura di laboratorio: p. 59–68
Procedura protesica: p. 69

6.3.1 Componente Secondaria in oro per corone – Procedura di laboratorio

Nel seguente caso è descritta la realizzazione di una corona singola cementata con l'ausilio della tecnica della Componente Secondaria Personalizzata.

1a

Passo 1 – Realizzazione del modello master e modellazione in cera

- Eseguire il modello master, inclusa una maschera gengivale, con l'analogo corrispondente (vedere istruzioni nel capitolo 5).

1b

- Per una pianificazione estetica ottimale, eseguire una modellazione anatomica completa in cera.

1c

- Eseguire una mascherina in silicone sul modello in cera in modo da definire la forma ottimale per la Componente Secondaria Personalizzata.

2a

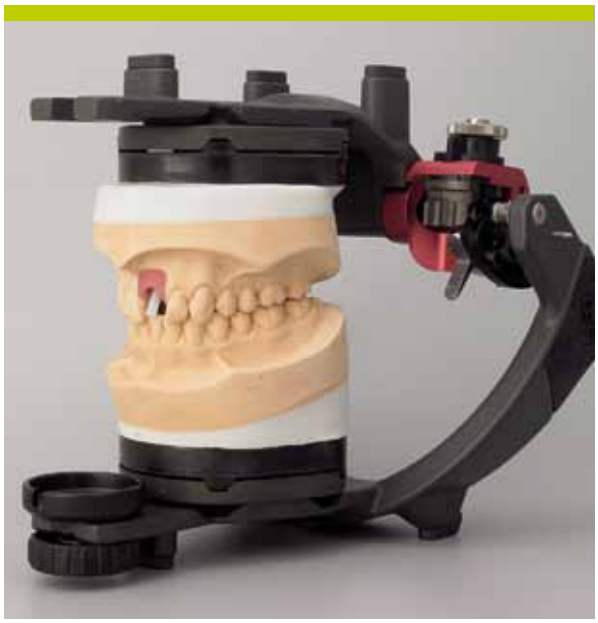
Passo 2 – Preparazione della Componente Secondaria in oro

- Collocare la Componente Secondaria in Oro sull'analogo e serrare a mano la vite utilizzando il Cacciavite SCS.

2b

- Accorciare il dispositivo ausiliario di modellazione fino all'altezza del piano occlusale, a seconda dei singoli casi. L'impiego del dispositivo ausiliario di modellazione garantisce la finitura pulita e a spigolo vivo del canale della vite.

2c



2d

- Collegare la Componente Secondaria in Oro all'analogo d'impianto per agevolarne l'impiego durante la manipolazione all'esterno del modello.

3a

Passo 3 – Realizzazione del modello in cera

- Eseguire i contorni del modello in cera secondo la situazione anatomica individuale. La mascherina in silicone indica esattamente lo spazio destinato alla corona cementata, che verrà realizzata sulla Componente Secondaria Personalizzata.

3b

- Verificare che lo strato di cera sulla componente secondaria sia abbastanza spesso (almeno 0,7 mm). Non ricoprire di cera il delicato margine della componente secondaria.

3c

- Controllare il modello in cera con la mascherina in silicone.

3d

Nota

L'immagine illustra la configurazione ottimale di una Componente Secondaria Personalizzata, mostrando un profilo d'emergenza ottimale. Questa configurazione adatta perfettamente i contorni della corona al margine del contorno gengivale. Per motivi igienici, il limite del cemento non può trovarsi a una profondità superiore a 2 mm in posizione subgengivale.

4

Passo 4 – Messa in rivestimento

- Rivestire la Componente Secondaria Personalizzata secondo i metodi standard, senza utilizzare agenti umidificanti.

Nota

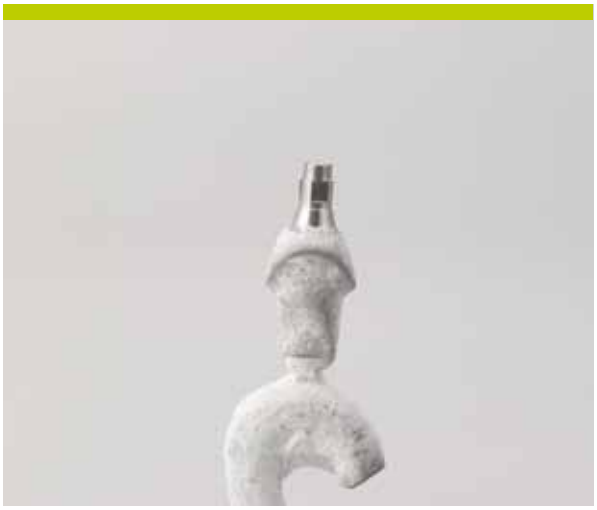
Per evitare la fuoriuscita della lega per sovrafusione, si consiglia di pulire accuratamente la componente secondaria prima della messa in rivestimento (rimuovere le particelle di cera o gli isolanti con un bastoncino di cotone e/o una spazzola inumidita con alcol).

Eseguire sempre la fusione utilizzando il dispositivo ausiliare di modellazione. In caso contrario, la lega di fusione potrebbe non defluire affatto oppure defluire in uno strato troppo sottile sul margine superiore della cappetta.

Accertarsi che non vi sia cera sul margine. Si sconsiglia l'uso di materiali di rivestimento per i metodi di riscaldamento rapidi (rivestimenti speed).

Per la lavorazione del materiale di rivestimento, attenersi alle istruzioni del produttore. Rispettare esattamente il rapporto di miscelazione raccomandato e i tempi di preriscaldamento.

5a



Passo 5 – Fusione ed eliminazione dei residui di rivestimento

- Eseguire la fusione della Componente Secondaria Personalizzata.
- Rimuovere delicatamente il rivestimento di fusione dalla componente secondaria utilizzando ultrasuoni, getto d'acqua, decapaggio o pennello a fibra di vetro.

5b

Nota

Per la rimozione dei residui di rivestimento dalla Componente Secondaria in Oro tramite sabbiatura (pressione massima: 2 bar, massima dimensione delle particelle in alluminio: 50 mm), proteggere la configurazione interna dall'infiltrazione di sabbia utilizzando il Dispositivo Ausiliario di Lucidatura.

5c

- Il Dispositivo Ausiliario di Lucidatura fissato con cera consente di fissare meglio e proteggere la parte pre-lucidata della Componente Secondaria in Oro.

5d

- La Componente Secondaria in Oro dopo la sabbiatura.

5e

Nota
La configurazione interna della Componente Secondaria in Oro non deve essere sabbiata.

6a

Passo 6 – Lucidatura

- Dopo la rifinitura, lucidare la Componente Secondaria Personalizzata finita.

6b

- La Componente Secondaria Personalizzata è ora pronta per la realizzazione della corona singola cementata.

7a

Passo 7 – Realizzazione della corona singola cementata

- Bloccare il canale della vite ed eseguire la wax-up/set-up della struttura direttamente sulla Componente Secondaria Personalizzata.

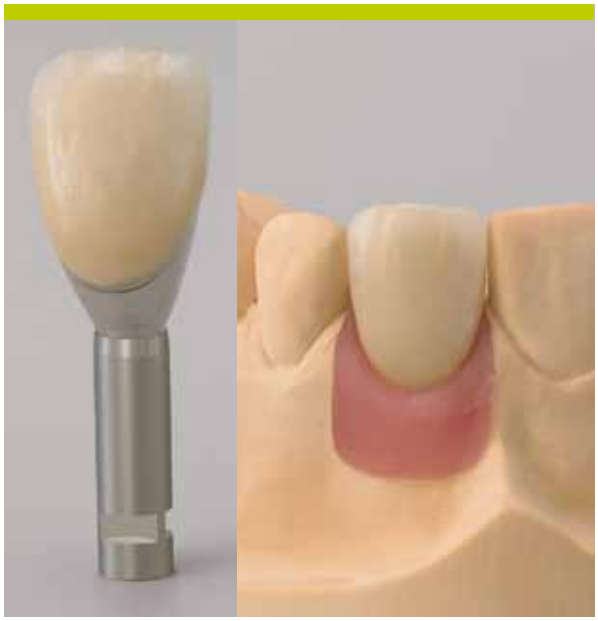
- La mascherina in silicone indica il rapporto spaziale della ricostruzione.

7b

- Eseguire la fusione della struttura applicando una tecnica abituale. Dopo avere rifinito la fusione, la corona di metallo si adatta esattamente sulla Componente Secondaria Personalizzata.

- La mascherina in silicone indica il rapporto spaziale del rivestimento.

7c



- Rivestire la sovrastruttura.

Errori di fusione e uso scorretto

Perforazione con la fresa a livello della componente secondaria

Nota
Il successo a lungo termine di un lavoro protesico dipende dalla precisione dimensionale della ricostruzione.

Si dovrà ripetere l'intera procedura nei seguenti casi:

- … impossibilità di coprire la superficie Ceramicor® con materiale di rivestimento in ceramica per la presenza di sbavature nella lega per sovrafusione (Ceramicor® è una lega non ossidabile e non permette l'adesione con la ceramica).

Difetto di fusione

- … l'oro per sovrafusione non è defluito completamente.

Bolle di fusione e fuoriuscita della lega

- … impossibilità di rimuovere eventuali intrusioni di metallo e bolle di fusione dalla parte di collegamento della Componente Secondaria in Oro.

Note sulle leghe riguardanti componenti Ceramicor® adatte a fusione

Ceramicor® è indicato esclusivamente per tecniche di sovrafusione
La ceramica non può aderire direttamente a componenti Ceramicor® per sovrafusione poiché tale lega non forma ossidi di adesione.

Quando si sceglie la lega per fusione, assicurarsi che sia compatibile con quella ad alto punto di fusione delle componenti Ceramicor®. La temperatura dello stato fluido della lega di fusione non deve essere superiore a 1350 °C/2462 °F.

Ceramicor® non deve essere sovrafuso con leghe di fusione a base di metalli non preziosi, poiché l'oro combinato con il nichel e il cobalto provoca la distruzione delle componenti.

Leghe dentali di fusione adatte
- Leghe nobili
- Leghe di metalli preziosi con tenore minimo d'oro e metalli del gruppo del platino del 25%
- Leghe a base di palladio, con tenore minimo di palladio del 50%

Tipi di leghe a norma ISO
I tipi di lega secondo le seguenti norme ISO sono indicati per tecniche di sovrafusione su componenti prefabbricate Ceramicor®:
- Norma ISO 9693
- Norma ISO 22674

Nota
Attenersi a quanto indicato dal produttore della lega. Per effetto dei processi di diffusione in corrispondenza dell'interfaccia tra lega e cappetta sovrafusa, le componenti realizzate con una lega non idonea possono dare origine a fasi caratterizzate da scarsa solidità, ridotta resistenza alla corrosione e bassa temperatura di fusione.

Ceramicor® è un marchio registrato di Cendres & Métaux SA, Biel-Bienne (Svizzera).

6.3.2 Componente Secondaria in oro per corona – Procedura protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

Passo 1 – Preparazione

- Rimuovere la cappetta di guarigione o la ricostruzione provvisoria.
- Rimuovere la sovrastruttura dal modello master e svitare la componente secondaria dall'analogo.
- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna dell'impianto e la componente secondaria.

Passo 2 – Inserimento definitivo

Variante A: corona avvitata

- Posizionare la componente secondaria pulita nell'impianto. Serrare la vite con un torque di 35 Ncm con il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca o composito). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la Componente Secondaria Personalizzata, qualora si renda necessaria la sostituzione di una corona.

Variante B: corona cementata

- Posizionare la componente secondaria pulita nell'impianto. Serrare la vite al torque di 35 Ncm con il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca o composito). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la Componente Secondaria Personalizzata, qualora si renda necessaria la sostituzione di una corona.
- Cementare la corona alla sovrastruttura.
- Eliminare il cemento in eccesso.

Nota

L'immagine illustra la configurazione di una Componente Secondaria Personalizzata, mostrando un profilo d'emergenza ottimale. Questa configurazione adatta perfettamente i contorni della corona al margine del contorno gengivale. Per motivi igienici, il limite del cemento non può trovarsi a una profondità superiore a 2 mm in posizione subgengivale.

6.4 COMPONENTE SECONDARIA IN ORO, PER PONTE

Uso previsto

- Ponti avvitati
- Barre avvitate personalizzate

Caratteristiche

Semplice

- Facile realizzazione del modello in cera e protezione del canale della vite grazie al dispositivo ausiliario di modellazione (polimero calcinabile)
- Risultati estetici facili da raggiungere grazie alla realizzazione individuale del profilo d'emergenza e all'adattamento al margine del contorno gengivale

Affidabile

- Nessun gap del cemento
- Soluzione con una sola vite

Nota

Non indicato per corone singole. Per le corone singole, utilizzare la Componente Secondaria in Oro per corone (v. le istruzioni nel capitolo 6.3).
Utilizzare una nuova vite base per l'inserimento definitivo della componente secondaria.
Non accorciare di oltre 2,5 mm la Componente Secondaria in Oro per il ponte.

Procedura di laboratorio: p. 71–78
Procedura protesica: p. 79

6.4.1 Componente Secondaria in Oro per ponte – Procedura di laboratorio

Nel seguente caso è descritta la pianificazione di un ponte avvitato.

1a

Passo 1 – Realizzazione del modello master e modellazione in cera

- Eseguire il modello master, inclusa una maschera gengivale, con gli analoghi corrispondenti (vedere le istruzioni nel capitolo 5).

1b

- Per una pianificazione estetica ottimale, eseguire una modellazione anatomica completa in cera.

1c

- Eseguire una mascherina in silicone sul modello anatomico in cera in modo da definire la forma ottimale per il ponte personalizzato.

2a

Passo 2 – Preparazione delle componenti secondarie in oro

- Collocare le componenti secondarie in oro sugli analoghi e serrare a mano la vite utilizzando il Cacciavite SCS.

2b

- Accorciare i dispositivi ausiliari di modellazione fino all'altezza del piano occlusale, a seconda dei singoli casi. L'impiego del dispositivo ausiliario di modellazione garantisce la finitura pulita e a spigolo vivo del canale della vite.

2c

- Per evitare di deformare il design conico della connessione, si raccomanda caldamente di collegare sempre la Componente Secondaria in Oro al Dispositivo Ausiliario di Lucidatura quando si lavora esternamente al modello.

3a

Passo 3 – Realizzazione del modello in cera

- Eseguire i contorni del modello in cera secondo la situazione anatomica individuale.
- Verificare che lo strato di cera sulla componente secondaria sia abbastanza spesso (almeno 0,7 mm). Non ricoprire di cera il delicato margine delle componenti secondarie.

3b

- Prima della fusione della struttura del ponte, controllare le condizioni spaziali con la mascherina in silicone del modello in cera.

4

Fase 4 – Messa in rivestimento

- Prima di procedere alla messa in rivestimento della struttura del ponte, verificare che essa sia assolutamente priva di tensione, avvalendosi di tecniche comunemente conosciute.
- Rivestire la struttura del ponte secondo i metodi standard, senza utilizzare agenti umidificanti.

Nota

Per evitare la fuoriuscita della lega per sovrafusione, pulire accuratamente le componenti secondarie prima della messa in rivestimento (rimuovere le particelle di cera o gli isolanti con un bastoncino di cotone e/o una spazzola inumidita con alcol).
Accertarsi che non vi sia cera sul margine.
Si sconsiglia l'uso di materiali di rivestimento per i metodi di riscaldamento rapidi (rivestimenti speed).
Per la lavorazione del materiale di rivestimento, attenersi alle istruzioni del produttore. Rispettare esattamente il rapporto dimiscelazione raccomandato e i tempi di preriscaldamento.

5a

Passo 5 – Fusione ed eliminazione dei residui di rivestimento

- Eseguire la fusione della struttura del ponte.

Nota

Il successo a lungo termine di un lavoro protesico dipende dalla precisione dimensionale della ricostruzione. In presenza di errori di fusione si dovrà ripetere l'intera procedura, analogamente a quanto riportato negli esempi di p. 67.

5b

- Prima di eliminare i residui di rivestimento, accertarsi che il ponte fuso si sia sufficientemente raffreddato.
- Rimuovere delicatamente il rivestimento di fusione dalla struttura del ponte utilizzando ultrasuoni, getto d'acqua, decapaggio o pennello a fibra di vetro.

Per la rimozione dei residui di rivestimento dalle componenti secondarie in oro tramite sabbiatura (pressione massima: 2 bar; dimensioni massime della particelle di allumina: 50 µm), proteggere la configurazione interna dall'infiltrazione di sabbia utilizzando il Dispositivo Ausiliario di Lucidatura.

5c

- Il Dispositivo Ausiliario di Lucidatura fissato con cera consente di fissare meglio e proteggere la parte pre-lucidata delle componenti secondarie in oro.

5d

Nota

Per assicurare il successo della ricostruzione protesica, è assolutamente necessario il perfetto accoppiamento nella connessione interna dell'impianto. Prestare particolare attenzione a non lasciare cadere la protesi a ponte su qualsiasi superficie. A causa del peso della struttura, ciò potrebbe avere un impatto negativo sulla connessione a elevata precisione della Componente Secondaria in Oro. In caso di caduta della struttura si dovrà ripetere l'intera procedura.

5e

5f

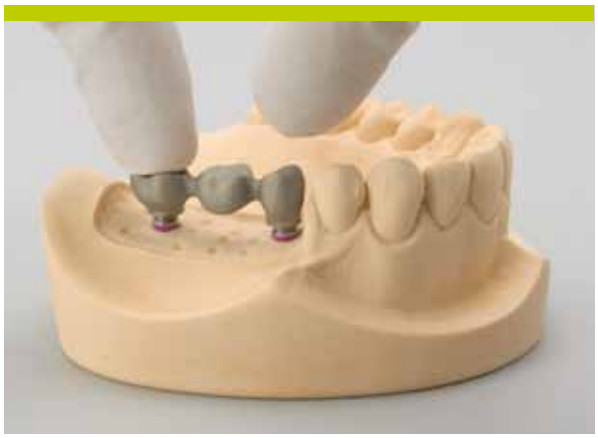
- Non sabbiare la configurazione interna della Componente Secondaria in Oro.

6a

Passo 6 – Preparazione prima della fase di applicazione del rivestimento estetico

- Eliminare i canali di fusione e levigare le corrispondenti aree.
- Controllare le condizioni spaziali con l'ausilio della mascherina in silicone.

6b



- Verificare che l'adattamento sul modello master sia privo di tensione (test Sheffield). Se il ponte non è privo di tensione e quindi bascula, tagliarlo e fissarlo di nuovo in modo che non presenti nessuna tensione.

Nota

Per rimuovere il ponte dal modello master, occorre prima togliere tutte le viti di base.

6c

6d

- Effettuare un'ulteriore prova nella bocca del paziente, per verificare che l'adattamento della struttura sia privo di tensione.

7

Passo 7 – Rivestimento estetico

- Rivestire la sovrastruttura.

6.4.2 Componente Secondaria in Oro per ponte – Procedura di protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

Passo 1 – Preparazione

- Rimuovere la Componente Secondaria di Guarigione o la ricostruzione provvisoria.
- Rimuovere la sovrastruttura dal modello master e svitare il ponte dagli analoghi.
- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna dell'impianto e la struttura a ponte.
- Prima di serrare la struttura a ponte nella bocca del paziente, controllare che sia priva di tensione.

Nota

Non inserire il ponte in presenza di movimenti dovuti a tensioni nella struttura.

Passo 2 – Inserimento definitivo

- Posizionare la struttura a ponte pulita negli impianti.
- Serrare le viti al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo *7.5*).
- Chiudere la configurazione SCS delle viti con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca o composito). Ciò consente di poter eventualmente rimuovere in un secondo tempo la struttura a ponte.

6.5 STRAUMANN® COMPONENTE SECONDARIA ANATOMICA IPS e.max®[1]

Uso previsto

- Corone e ponti cementati tramite mesostruttura
  - Procedura tradizionale
  - Ricostruzione provvisoria in studio, alla poltrona

- Ricostruzioni avvitate
  - Rivestimento diretto (con IPS e.max® Ceram[1])
  - Tecnica di pressatura su struttura (con IPS e.max® ZirPress[1])

Materiale

- Biossido di zirconio

Caratteristiche

Semplice

- Lavorazione di una componente secondaria in ceramica altamente estetica in diversi colori con metodi di laboratorio tradizionali
- Minore necessità di limatura grazie ai margini preparati della mucosa
- Adattamento al profilo naturale dei tessuti molli grazie ai margini della mucosa preparati in diverse altezze
- Forma ovale simile al profilo emergente di un dente naturale

Affidabile

- Biocompatibilità e bassa conduttività termica
- Ceramica integrale ad alte prestazioni grazie all'elevata resistenza alla fatica e alla rottura
- Rischio ridotto di visibilità dei margini attraverso il tessuto molle anche con mucosa di biotipo sottile
- Connessione CrossFit®
- Accoppiamento di precisione

Nota

Per l'inserimento definitivo della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1], utilizzare esclusivamente una vite base Straumann® originale per componente secondaria in ceramica. La Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] è disponibile nei seguenti colori: MO 0 e MO 1 (MO = Opacità Media). Le raccomandazioni riguardanti la procedura di sterilizzazione si trovano nelle istruzioni per l'uso.

Procedura di laboratorio: p. 82–93
Procedura protesica: p. 94–99

I seguenti casi descrivono la realizzazione di:

Variante A: Corone e ponti cementati con l'ausilio della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1];

Variante B: Corone avvitate, rivestite direttamente, utilizzando la Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] e IPS e.max® Ceram[1];

Variante C: Corone avvitate utilizzando la Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] in abbinamento alla tecnica di pressatura su struttura. In questo caso è stato utilizzato IPS e.max® ZirPress[1].

Le ricostruzioni cementate devono soddisfare i seguenti criteri (vedere grafico 2c a pag. 84):

- Le componenti secondarie personalizzate devono avere supporto delle cuspidi e della cresta marginale.
- Lo spessore massimo del materiale di rivestimento sulla parte superiore della cappetta non deve superare il valore massimo di 2,0 mm in tutte le direzioni.
- Evitare bordi taglienti.

Le ricostruzioni avvitate devono soddisfare i seguenti criteri (vedere grafico 2c a pag. 84):

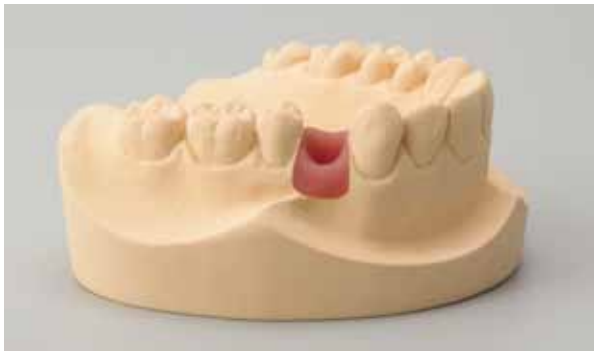
- Nella regione anteriore, l'accesso al foro della vite deve trovarsi nell'area palato-linguale del restauro.
- È controindicato posizionare il foro della vite nell'area incisale o labiale.
- Nella regione posteriore, l'accesso al foro della vite deve trovarsi al centro dell'area occlusale del restauro.
- Prima di procedere alla messa in rivestimento o alla procedura di pressatura, la componente secondaria personalizzata deve avere un disegno supportato dal dente anatomico, vale a dire un supporto della cuspide e della cresta marginale.
- Lo spessore massimo del materiale di rivestimento sulla parte superiore delle componenti secondarie personalizzate (ceramica di rivestimento e/o ceramica pressata) non deve superare il valore massimo di 2,0 mm in tutte le direzioni del restauro avvitato.

[1] *IPS e.max®, IPS e.max® Ceram, IPS e.max® ZirPress, IPS e.max® Ceram ZirLiner, IPS e.max® Ceram Liner sono marchi registrati di Ivoclar Vivadent AG, Liechtenstein*

[2] *Ivoclar Vivadent AG, Liechtenstein*

6.5.1 Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] – Procedura di laboratorio

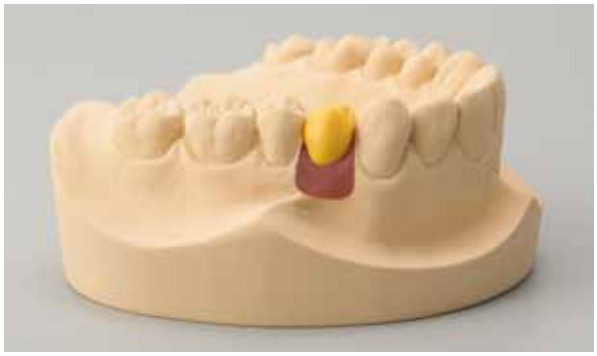
1a



Passo 1 – Realizzazione del modello master e ceratura diagnostica

- Eseguire il modello master, inclusa una maschera gengivale, con l'analogo d'impianto corrispondente (vedere istruzioni nel capitolo 5).

1b



- Per una pianificazione estetica ottimale, modellare una ceratura anatomica completa.

1c

- Eseguire una mascherina in silicone sul modello in cera in modo da definire la forma ottimale per la componente secondaria modificata.

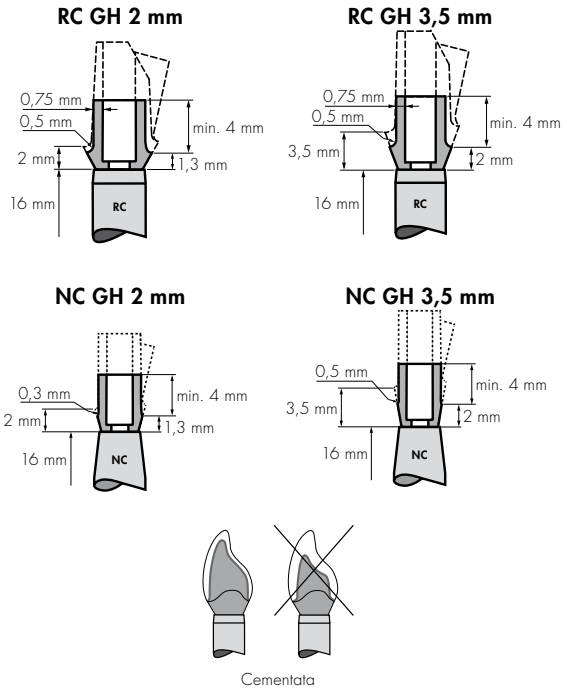
2a

Passo 2 – Preparazione della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1]

- Collocare la componente secondaria sul dispositivo ausiliario di lucidatura/sull'analogo e serrare a mano la vite utilizzando il cacciavite SCS.

2b

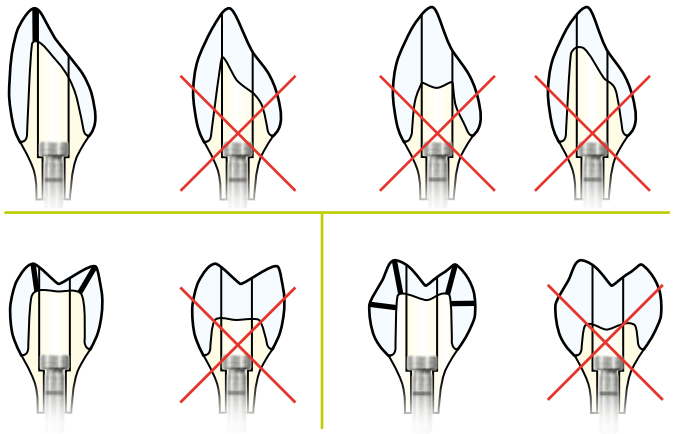
- Per la personalizzazione della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1], si raccomanda di lavorare con una turbina raffreddata ad acqua e strumenti abrasivi adeguati alla limatura del materiale ZrO_2 sinterizzato. Applicare una bassa pressione di limatura evitando la formazione di scintille. In caso di impiego di IPS e.max®[1], attenersi alle raccomandazioni degli strumenti di limatura Ivoclar Vivadent.



Nota

Per mantenere una sufficiente stabilità della componente secondaria, **non discostarsi** dalle dimensioni riportate nei grafici seguenti (2c). L'altezza della componente secondaria non deve essere inferiore al 65 % della ricostruzione completa.

- La geometria finale della componente secondaria deve soddisfare i requisiti del materiale della ricostruzione definitiva per corone e ponti cementati.



- La geometria finale della componente secondaria deve soddisfare i requisiti del materiale di rivestimento per corone avvitate, rivestite direttamente o con l'ausilio della tecnica di pressatura su struttura.

2d

- In base alle raccomandazioni degli strumenti di limatura Ivoclar Vivadent per IPS e.max®[1] non è necessario eseguire una cottura di rigenerazione per corone e ponti cementati. La cottura di rigenerazione deve essere effettuata se non si seguono le raccomandazioni degli strumenti di limatura Ivoclar Vivadent per IPS e.max®[1] oppure se è necessaria un'ulteriore lavorazione termica. I parametri per la cottura di rigenerazione sono: riscaldamento a 65°C (117°F) al minuto fino a 1050°C (1922 F)/15 minuti di sosta e raffreddamento a lungo termine a 25°C (45°F) al minuto fino a 750°C (1382°F).

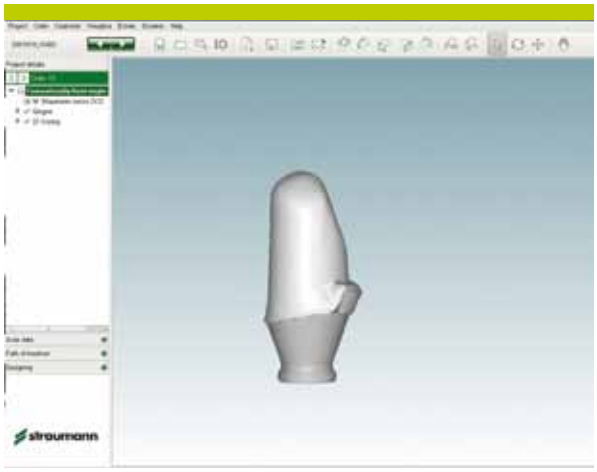
Variante A – Corone e ponti cementati

3a

Passo 3 – Realizzazione della sovrastruttura

- Applicare una procedura standard pp per realizzare la cappetta in ceramica con lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2 e il software Straumann® CARES® Visual.

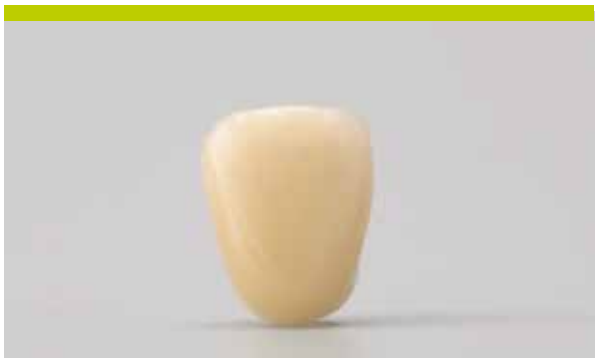
3b



3c

- Rivestire la cappetta con materiale da rivestimento tradizionale sincronizzato con il coefficiente di espansione termica della cappetta in ceramica.
- Coefficiente di espansione termica[2] (CTE) (100 – 500 °C) 10,80 ± 0,25 10^{-6} K^{-1}
- Per la messa in rivestimento, attenersi alle raccomandazioni del produttore del materiale in ceramica.

3d



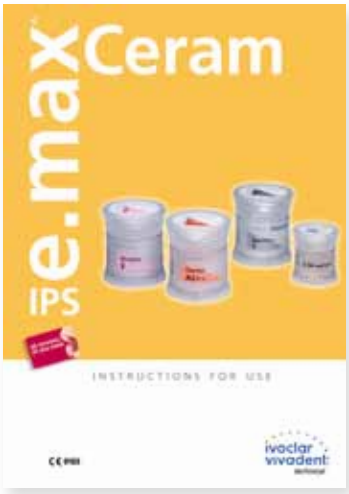
3e

Note

In caso di bonding adesivo, sabbiare con Al_2O_3 (tipo 100 micron) alla pressione di 0,5 – 1,0 bar (15 – 30 psi) le parti della superficie della componente secondaria che saranno coperte con cemento. Durante la sabbiatura, proteggere la configurazione dell'impianto con il dispositivo ausiliario di lucidatura.

Variante B – Corone avvitate, rivestimento diretto

3a



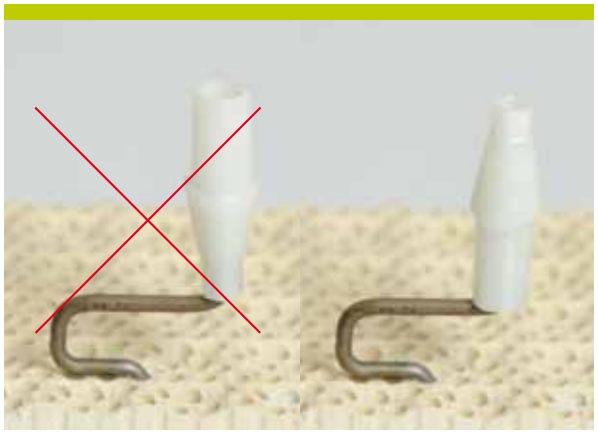
Passo 3 – Rivestimento estetico

- Per il rivestimento della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] utilizzare materiale da rivestimento tradizionale sincronizzato con il coefficiente di dilatazione termica della componente secondaria.
- Coefficiente di espansione termica[2] (CTE) (100 – 500 °C) $10{,}80 \pm 0{,}25\ 10^{-6} K^{-1}$
- In questo caso è stato utilizzato IPS e.max® Ceram[1]. Per ulteriori particolari, consultare la brochure "Instructions for use IPS e.max® Ceram[1]" (www.ivoclarvivadent.com).
- Pulire a vapore la componente secondaria e applicare l'IPS e.max® Ceram ZirLiner[1] soltanto dove sarà in seguito applicator IPS e.max® Ceram[1].
- Quando si applica l'IPS e.max® Ceram ZirLiner[1], proteggere la configurazione dell'impianto con il dispositivo ausiliario di lucidatura.

3b

Nota
Non sabbiare la componente secondaria prima di applicare l'IPS e.max® Ceram Liner[1]. Evitare di applicare IPS e.max® Ceram ZirLiner[1] nel canale della vite.

3c



Nota
Non applicare IPS e.max® Ceram ZirLiner[1] sulla configurazione interna. Nel caso di un adattamento del profilo emergente, si raccomanda di posizionare l'abutment capovolto sul cestello di cottura, per evitare che ZirLiner[1] fluisca verso la configurazione interna durante la cottura.

3d

- Durante tale operazione fare attenzione che lo spessore dello strato della ceramica di rivestimento sia uniforme.

Nota

Rispettare lo spessore massimo del materiale ceramico di rivestimento (max. 2 mm).

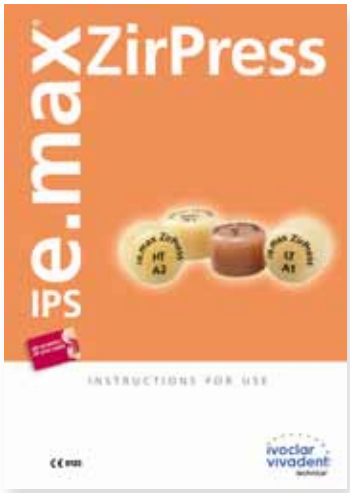
3e

3f

- Restauro definitivo

Variante C – Corone avvitate con tecnica di pressatura su struttura

3a



Passo 3 – Processo di pressatura

- Per eseguire la pressatura su pp struttura della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] utilizzare materiale tradizionale da pressatura sincronizzato con il coefficiente di espansione termica della componente secondaria.
- Coefficiente di espansione termica[2] (CTE) (100 – 500 °C) 10,80 ± 0,25 $10^{-6}K^{-1}$
- In questo caso è stato utilizzato IPS e.max® ZirPress[1]. Per ulteriori particolari, consultare la brochure "Instructions for use IPS e.max® ZirPress[1]" (www.ivoclarvivadent.com).
- Pulire a vapore la componente secondaria e applicare l'IPS e.max® Ceram ZirLiner[1] soltanto dove sarà in seguito applicator IPS e.max® ZirPress[1].

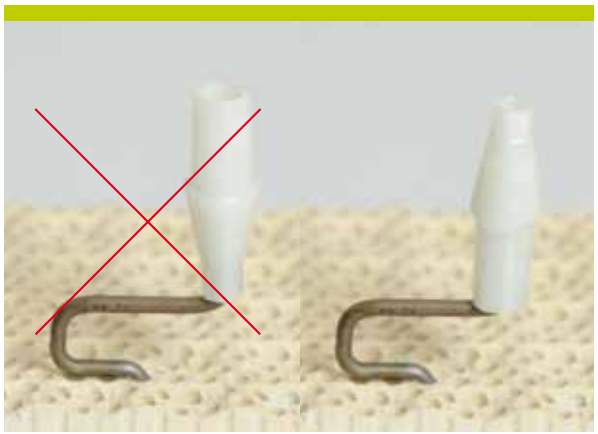
3b

- Quando si applica l'IPS e.max® Ceram ZirLiner[1], proteggere la configurazione dell'impianto con il dispositivo ausiliario di lucidatura.

Nota

Non sabbiare la componente secondaria prima di applicare l'IPS e.max® Ceram Liner[1]. Evitare di applicare IPS e.max® Ceram ZirLiner[1] nel canale della vite.

3c



Nota

Non applicare IPS e.max® Ceram ZirLiner[1] sulla configurazione interna. Nel caso di un adattamento del profilo emergente, si raccomanda di posizionare l'abutment capovolto sul cestello di cottura, per evitare che ZirLiner[1] fluisca verso la configurazione interna durante la cottura.

3d

- Rispettare lo spessore del relativo materiale (da un minimo di 0,7 mm fino a max. 2 mm) per garantire una corretta ricostruzione di pressatura.

3e

Nota
Per evitare che IPS e.max® ZirPress[1] penetri nel canale della vite della componente secondaria, non coprire il canale con cera.

3f

- Colatura; applicazione delle spine di colata

3g

- Coprire l'intera componente secondaria con materiale di rivestimento e assicurarsi che il canale della vite sia completamente riempito.

3h

- Prima di eseguire la pressatura, verificare che il forno sia sufficientemente preriscaldato.

3i

- Proteggere la configurazione dell'impianto con il dispositivo ausiliario di lucidatura (ad es. sabbiatura).

3j

3k

3l

3m

Nota

Dal momento che il successo a lungo termine di un lavoro protesico dipende dalla precisione dimensionale della ricostruzione, si raccomanda di attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Prima di eliminare i residui di rivestimento, accertarsi che la componente secondaria pressata si sia sufficientemente raffreddata.
- L'eliminazione grezza dei residui di rivestimento viene eseguita con perle di lucidatura in vetro alla pressione di 4 bar (60 psi)
- L'eliminazione fine dei residui di rivestimento viene eseguita con perle di lucidatura in vetro alla pressione di 2 bar (30 psi)
- Non utilizzare Al_2O_3 per l'eliminazione grezza e fine dei residui di rivestimento
- Non sabbiare la porzione conica della componente secondaria e proteggere sempre l'interfaccia impianto/componente secondaria con il dispositivo ausiliario di lucidatura

- Immergere gli oggetti pressati nel liquido IPS e.max® Press Invex Liquid (min. 5 minuti, max. 10 minuti) e verificare che siano completamente coperti.

- Utilizzando Al_2O_3 (del tipo a 100 micron) alla pressione di 1 – 2 bar (15 – 30 psi), rimuovere con cautela lo strato di reazione bianco sugli oggetti pressati.

3n

- Rivestire, colorare e vetrificare il restauro secondo la situazione individuale.

Nota

Quando si applica l'IPS e.max® Ceram[1], proteggere la configurazione dell'impianto con il dispositivo ausiliario di lucidatura.

3o

- Restauro definitivo

6.5.2 Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] – Procedura protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

Variante A – Corone e ponti cementati

Passo 1 – Preparazione

- Rimuovere la cappetta di guarigione o la ricostruzione provvisoria.
- Rimuovere la sovrastruttura dal modello master e svitare la componente secondaria dall'analogo.
- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna dell'impianto e la componente secondaria.
- Preparare la superficie della componente secondaria in modo corrispondente al materiale di cementazione che sarà utilizzato (ad es., in caso di adesione applicare il primer).
- Condizionare la superficie interna della sovrastruttura seguendo le istruzioni per l'uso fornite dal relativo produttore (ad es., in caso di bonding adesivo applicare il primer).

2a

2b

Passo 2 – Inserimento definitivo

- Posizionare la componente secondaria pulita nell'impianto. Serrare la vite con un valore di torque di 35 Ncm, utilizzando il cacciavite SCS assieme al cricchetto e alla componente dinamometrica aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Chiudere il canale della vite SCS con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la componente secondaria modificata, qualora si renda necessaria la sostituzione di un restauro.
- Cementare la sovrastruttura sulla componente secondaria.
- Rimuovere il cemento in eccesso.

Nota

Per l'inserimento definitivo della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1], utilizzare esclusivamente una vite base Straumann® originale per componente secondaria in ceramica.

Varianti B + C – Corone avvitate, rivestimento diretto o con tecnica di pressatura su struttura

Passo 1 – Preparazione

- Rimuovere la cappetta di guarigione o la ricostruzione provvisoria.
- Rimuovere la componente secondaria rivestita dal modello master.
- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna dell'impianto e la componente secondaria.

2a

Passo 2 – Inserimento definitivo

- Posizionare la componente secondaria pulita nell'impianto. Serrare la vite ad un valore di torque di 35 Ncm, utilizzando il cacciavite SCS assieme al cricchetto e alla componente dinamometrica aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).

2b

- Chiudere il canale della vite SCS con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca, composito). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la componente secondaria modificata, qualora si renda necessaria la sostituzione di un restauro.

Nota

Per l'inserimento definitivo della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1], utilizzare esclusivamente una vite base Straumann® originale per componente secondaria in ceramica.

6.5.3 Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] – Procedura in studio, alla poltrona per ricostruzioni provvisorie

Nel seguente caso è descritto l'impiego della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] in studio, alla poltrona.

1

Passo 1 – Preparazione della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1]

- Per la preparazione in studio della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1], seguire la procedura relativa ai restauri cementati illustrata nel passo 2 alle pagine 83–85.
- In base alle raccomandazioni degli strumenti di limatura Ivoclar Vivadent per IPS e.max®[1] non è necessario eseguire una cottura di rigenerazione per corone e ponti cementati. La cottura di rigenerazione deve essere effettuata se non si seguono le raccomandazioni degli strumenti di limatura Ivoclar Vivadent per IPS e.max®[1] oppure se è necessaria un'ulteriore lavorazione termica. I parametri per la cottura di rigenerazione sono: riscaldamento a 65°C (117°F) al minuto fino a 1050°C (1922 F)/15 minuti di sosta e raffreddamento a lungo termine a 25°C (45°F) al minuto fino a 750°C (1382°F).

2a

Passo 2 – Inserimento della Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1] modificata

- Posizionare la componente secondaria sull'impianto e serrare la vite ad un valore di torque compreso tra 15 e 35 Ncm usando il cacciavite SCS assieme al cricchetto e alla componente dinamometrica aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).

Nota

Prima di prendere l'impronta a livello della componente secondaria, serrare quest'ultima ad un valore di torque di 35 Ncm.

2b

- Coprire la testa della vite con cotone assorbente o guttaperca e sigillare provvisoriamente il canale della vite (ad es. con cotone assorbente).

2c

- Prendere l'impronta con un portaimpronta singolo e ordinare il restauro definitivo.

3

Passo 3 – Realizzazione della corona singola provvisoria cementata

- Realizzare la corona singola cementata applicando una procedura standard (ad es. rettifica di un dente in resina prefabbricato).

4

Passo 4 – Cementazione della corona singola provvisoria

- Rivestire la configurazione interna della corona con cemento provvisorio e cementarla sulla Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®[1].
- Rimuovere il cemento in eccesso.

5a

Passo 5 – Inserzione della ricostruzione definitiva

- Rimuovere la ricostruzione provvisoria.
- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna della componente secondaria.

5b

- Chiudere il canale della vite SCS con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la componente secondaria modificata, qualora si renda necessaria la sostituzione di un restauro.
- Cementare la sovrastruttura sulla componente secondaria.
- Eliminare il cemento in eccesso.

6.6 STRAUMANN® CARES® COMPONENTE SECONDARIA

Uso previsto
- Corone cementate
- Ponti cementati tramite mesostruttura
- Corone avvitate (solo componenti secondarie in ceramica)

Caratteristiche

Semplice
- Profilo d'emergenza anatomico
- Situazione gengivale visibile sullo schermo
- Rapido processo di scansione e design
- Risparmio di tempo e costi nel laboratorio odontotecnico

Affidabile
- Connessione CrossFit®
- Materiali ad alte prestazioni
- Garanzia Straumann® per Straumann® CARES® componenti secondarie

Procedura di laboratorio: p. 102–107, 109–114, 116–119
Procedura protesica: p. 120–122

6.6.1 Straumann® CARES® componenti secondarie realizzate con i Straumann® corpi di scansione, lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2 e con il software Straumann® CARES® Visual

6.6.1.1 Requisiti tecnici

Scanner	
	Straumann® CARES® Scan CS2 La scansione dei Straumann® corpi di scansione viene eseguita con lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2.

Straumann® corpi di scansione					
Bone Level		**Soft Tissue Level**			Il Straumann® Corpo di Scansione è disponibile per tutte le piattaforme implantari dello Straumann® Dental Implant System.
NC	**RC**	**NN**	**RN**	**WN**	
025.2905	025.4905	048.067	048.068	048.069	

6.6.1.2 Procedura di laboratorio e processo di scansione

1

Passo 1 – Creazione di un modello master con l'analogo d'impianto

- Il modello master deve fornire informazioni su quanto segue:
  - Posizione dell'impianto
  - Parte buccale dei denti adiacenti

2

Passo 2 – Creazione del modello a segmenti

- Il modello a segmenti deve fornire informazioni dettagliate su quanto segue:
  - Solco
  - Denti adiacenti

3a

Passo 3 – Preparazione del modello per la scansione

- Posizionare il perno di scansione nell'analogo d'impianto e fissarlo manualmente con la vite.
- Posizionare il cappuccio di scansione sul perno.

3b

Nota

La connessione tra il perno e il cappuccio di scansione è dotato di una protezione anti-rotazionale.

- Verificare che il cappuccio sia posizionato correttamente.

3c

4

Passo 4 – Posizionamento del modello master nello scanner es1

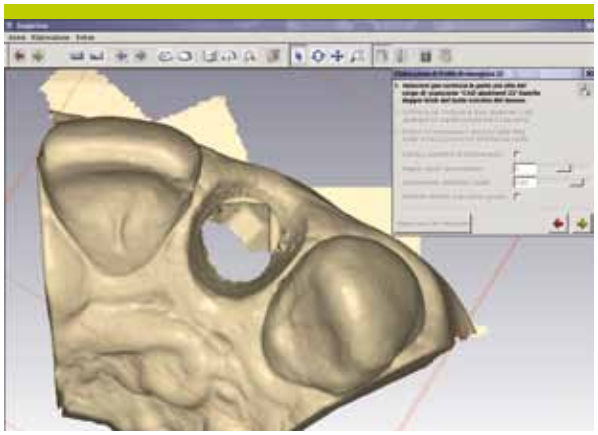
5

Passo 5 – Posizionamento del modello a segmenti nel cilindro di scansione dello scanner Straumann® CARES® Scan CS2

- Per eseguire la scansione dei modelli con lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2, seguire le istruzioni visualizzate sullo schermo.

6.6.1.3 Disegno della forma della componente secondaria

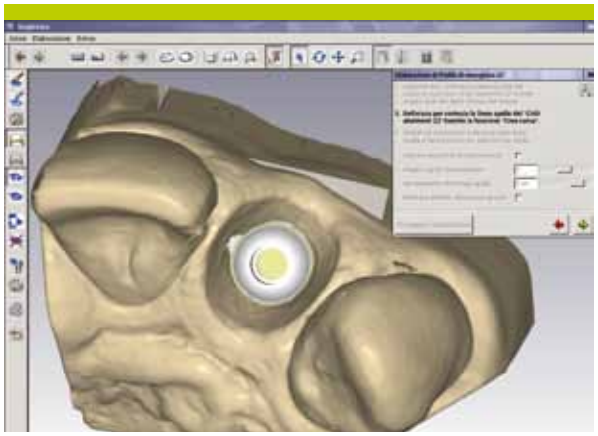
1a



Passo 1 – Visualizzazione della scansione

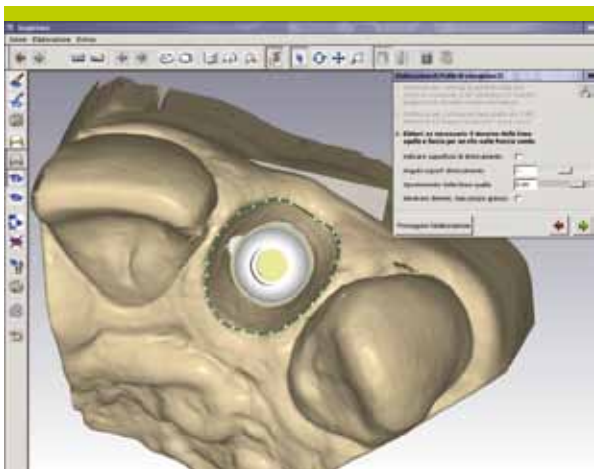
- Al termine della scansione, il software
  - individua il corpo di scansione e rileva quindi automaticamente la posizione dell'impianto

1b



- posiziona automaticamente
  - l'impianto
  - il corpo minimo e
  - il piano virtuale.

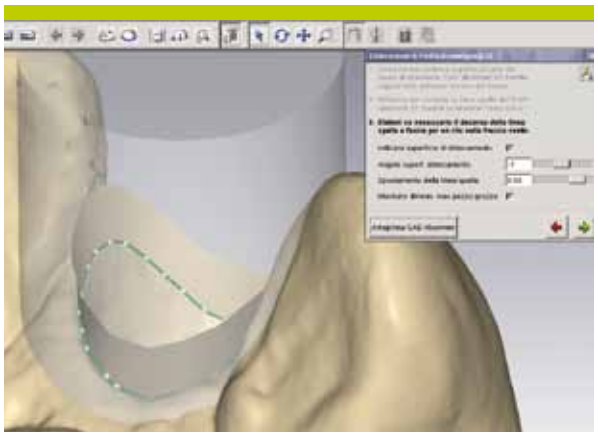
2a



Passo 2 – Definizione della linea della spalla

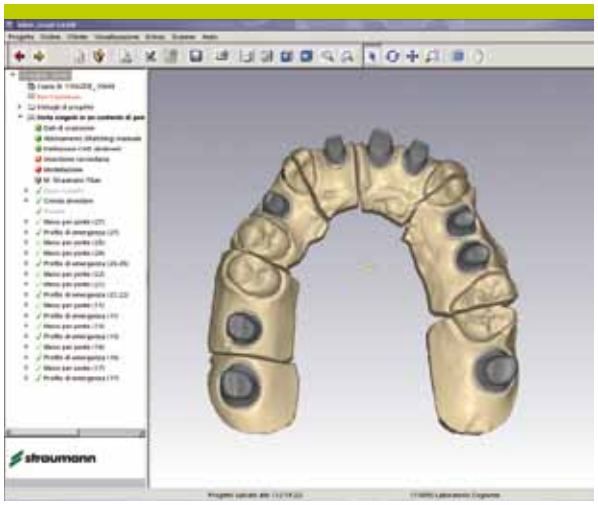
- Definire la linea della spalla della componente secondaria posizionando il cursore sul profilo di emergenza e tracciare la linea premendo il pulsante sinistro del mouse.

2b



- Se la linea della spalla si trova all'esterno delle dimensioni dell'elemento grezzo, questo viene visualizzato e le zone interessate compaiono in colore rosso. Se ciò accade, riportare i punti interessati entro le dimensioni dell'elemento grezzo.

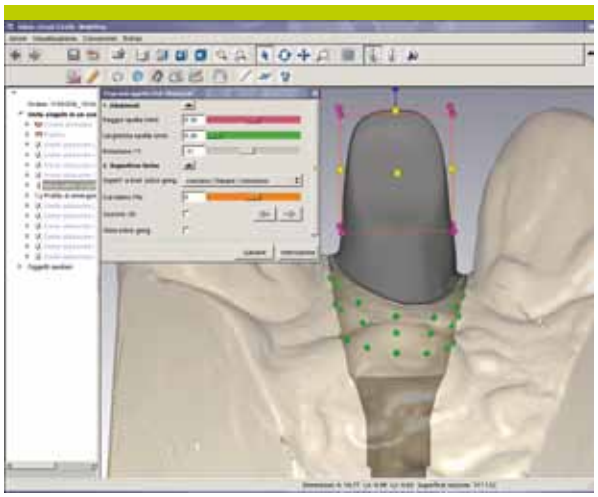
3



Passo 3 – Definizione dell'asse di inserzione

- Quando si seleziona il tipo di incarico **Meso per ponte**, prima di iniziare la modellazione il sistema guida l'operatore in **Inserzione secondaria**, dove è possible definire una direzione comune di inserzione modificando la posizione del modello con i pulsanti freccia presenti all'interno del relativo manager. L'inserzione secondaria degli abutment sarà adattata automaticamente alla posizione corretta.

4



Passo 4 – Uso di strumenti di disegno

- Sono disponibili tutti i strumenti di modellazione più comuni
- È possibile posizionare e mettere in scala l'oggetto con le ben note pinze
- L'oggetto componente secondaria consente di modificare quanto segue:
  - Raggio spalla
  - Larghezza spalla
  - Concavità della superficie del solco

Passo 5 – Straumann® CARES® Componente secondaria finito sul modello master

- Straumann® CARES® componenti secondarie prodotte a livello centrale:
  - Mesostruttura

5a

5b

  - Forma ridotta del dente

6.6.2 Straumann® CARES® componenti secondarie con i wax-up sleeves, lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2 e il software Straumann® CARES® Visual

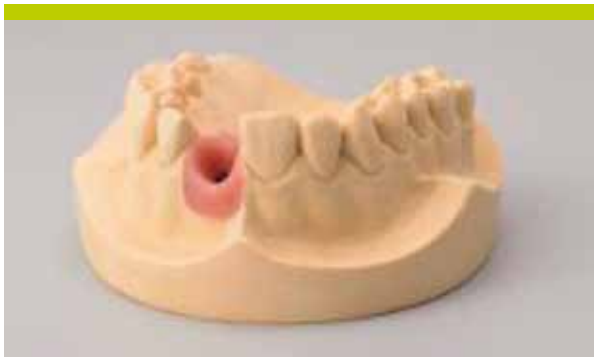
6.6.2.1 Requisiti tecnici

Per la modellazione e l'ordine di Straumann® CARES® Componente secondaria è necessario disporre dei seguenti componenti:

Scanner	
	Straumann® CARES® Scan CS2 La scansione del modello in cera della componente secondaria viene eseguita con lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2.
Straumann® CARES® Kit di ceratura	
	Straumann® CARES® Kit di ceratura Il Straumann® CARES® Kit di ceratura Wax-up include tutti i sostegni per wax-up sleeve necessary per la ricostruzione dello Straumann® Dental Implant System completo. I sostegni wax-up sleeve consentono la scansione corretta della componente secondaria personalizzata.
Wax-up sleeves	
	Wax-up sleeve I wax-up sleeve sono utilizzati per la ceratura della componente secondaria. Ogni Straumann® CARES® Kit di ceratura contiene un set di wax-up sleeve. **Nota** I wax-up sleeve sono prodotti monouso. In caso di utilizzo ripetuto degli sleeve non è possibile garantire un'accurata riproduzione della posizione della componente secondaria rispetto all'impianto, con conseguente possibile imprecisione dei risultati di fresatura.

6.6.2.2 Procedure di laboratorio e processo di scansione

1a



Passo 1 – Realizzazione del modello master e ceratura

- Realizzare il modello master con i metodi standard e gesso dentale di tipo 4 (ISO 6873). Per ottenere un contorno ottimale del profilo emergente della corona è preferibile usare sempre una maschera gengivale.

1b

- Per una pianificazione estetica ottimale, si raccomanda di preparare anche una modellazione anatomica completa in cera.

1c

- Preparare anche una mascherina in silicone sul modello in cera per definire la forma ottimale della componente secondaria personalizzata.

2a

Passo 2 – Modellazione della forma della componente secondaria

- Inserire un wax-up sleeve nel modello master.

2b

- Utilizzare il wax-up sleeve per modellare la forma della componente secondaria.

Note

Per garantire una scansione accurata, utilizzare una cera idonea alla scansione (ad es. la cera CopyCAD di Straumann®). Se non si utilizza cera idonea alla scansione, applicare la vernice per scansione Aqua Spacer[1].
Prima di iniziare la scansione, la parte sporgente del wax-up sleeve va sempre tagliata, per evitare che questa sezione venga inclusa nel processo di scansione e pertanto fresata. Non applicare cera sotto il margine di base del wax-up sleeve (v. anche l'immagine nella prossima pagina).

[1] *Aqua Spacer è un marchio di al dente, dentalprodukte, Dieselstrasse 20, 88074 Meckenbeuren, Germania*

3

Passo 3 – Posizionamento della componente secondaria in cera nello scanner

- Fissare il wax- up sleeve modificato sul corrispondente sostegno. Si segnala che per ogni piattaforma di impianto occorre utilizzare il wax-up sleeve appropriato con il relativo sostegno.
- Inserire il sostegno per wax-up sleeve nel relativo adattatore, facendo attenzione ad allineare il gancio del sostegno con il segno bianco riportato sull'adattatore. Soltanto a questo punto il sostegno per wax-up sleeve è posizionato correttamente e completamente inserito nell'adattatore, Magneti integrati e un blocco anti-rotazione consentono di mantenere la posizione corretta.
- Posizionare l'adattatore completo nel cilindro di scansione 7 dello scanner Straumann® CARES® Scan CS2.

Nota

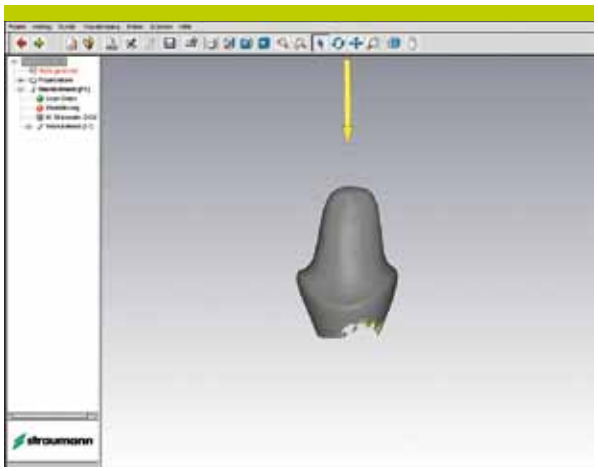
Per assicurare una scansione accurata, il wax-up sleeve deve essere posizionato correttamente sul sostegno.
La posizione è corretta se non vi è nessuna rotazione né alcuno spazio tra il wax-up sleeve e il relativo sostegno.
Per garantire la precisione dimensionale i wax-up sleeve sono prodotti monouso.

4a

Passo 4 – Scansione

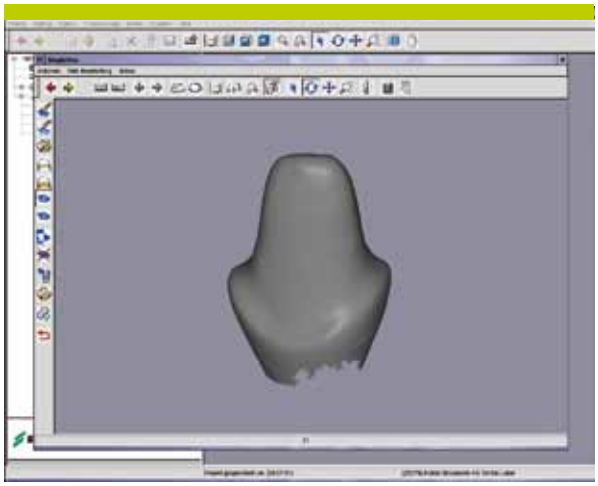
- Verificare ancora una volta che non vi sia cera sotto il margine inferiore del wax-up sleeve e assicurarsi che il modello in cera sia posizionato correttamente nel cilindro di scansione *7*, come illustrato sopra.
- Chiudere il coperchio dello scanner e seguire le istruzioni riportate nello Scan Manager.

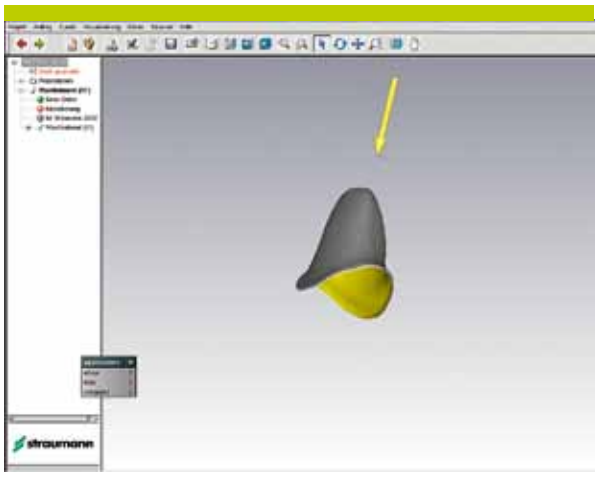
4b



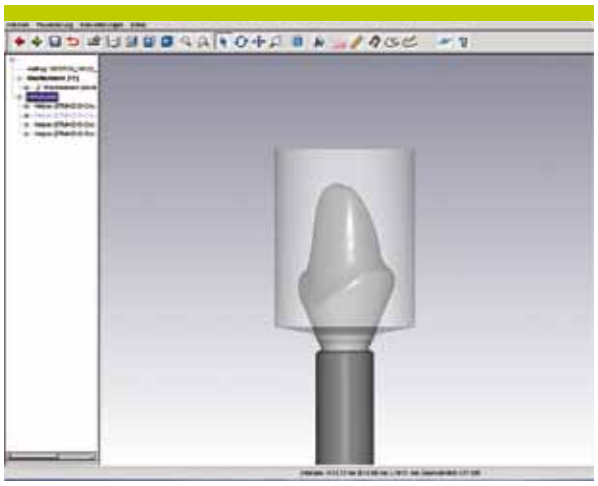
- Al termine del processo di scansione, sul display compare l'immagine digitale dell'oggetto in 3D.

6.6.2.3 Modellazione della forma della componente secondaria





- Il software Straumann® CARES® Visual offre all'utilizzatore svariati strumenti di personalizzazione per adattare la forma della Straumann® CARES® Componente secondaria.



- Nella modalità di modellazione, per eseguire piccolo modifiche è possibile utilizzare i seguenti strumenti di personalizzazione:
  - I singoli segmenti possono essere modellati con la **Calamita.**
  - Il T**aglierino per cera** consente di sagomare gli abutment singolarmente.
  - Lo **Strumento per spianare** è utilizzato per lisciare la superficie della componente secondaria.

6.6.3 Straumann® CARES® componenti secondarie con il sistema Sirona®[1]

6.6.3.1 Requisiti tecnici

Per modellare Straumann® CARES® componenti secondarie con il sistema Sirona®, il laboratorio odontotecnico e/o il dentista devono disporre dei seguenti componenti:

Scanner	
	inLab®[1] Il sistema CADCAM multifunzionale inLab® è composto da una unità compatta di fresatura con scanner laser integrato[2], controllato da un normale PC dotato di capacità di calcolo sufficiente.
	inEos®[1] Questo scanner rileva i dati di modelli di denti singoli, a monconi sfilabili o di mascellari completi, nonché i relativi antagonisti. La scansione del modello funge da base per la progettazione della componente secondaria nel software 3D inLab®.
	Telecamera 3D dell'unità Cerec®[1] 3 Il sistema Cerec® 3 è perfettamente indicato per registrare la posizione dell'impianto direttamente nella bocca del paziente.
Corpo di scansione	
	Per rilevare la posizione dell'impianto durante il processo di scansione si utilizza un corpo di scansione. Il corpo di scansione è formato da un perno di scansione avvitato direttamente nell'impianto/nell'analogo d'impianto e di un cappuccio di scansione.
Software 3D InLab®	
Il software abutment 3D per la progettazione della componente secondaria è parte integrante del software 3D inLab® disponibile presso i rivenditori specializzati autorizzati.	
Collegamento a Internet	
Si raccomanda un collegamento a banda larga.	

[1] Sirona®, inLab®, inEos® e Cerec® sono marchi registrati di Sirona Dental Systems GmbH, D-64625 Bensheim, Germania.

[2] Con il sistema inLab® è possibile utilizzare soltanto lo scanner. Le componenti secondarie possono essere prodotte esclusivamente nei centri di produzione Straumann.

6.6.3.2 Procedura di laboratorio

1a

1b

1c

Passo 1 – Realizzazione del modello di scansione

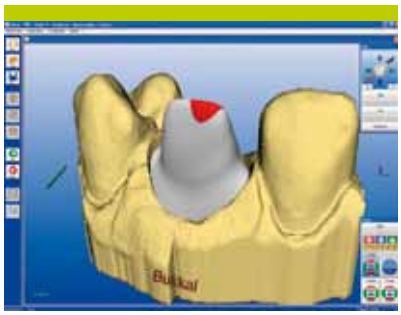
- Eseguire il modello master con l'analogo corrispondente (vedere le istruzioni nel capitolo 5).

Variante A: Realizzare un duplicato dal gesso di scansione[1].
Variante B: Colare direttamente il modello master utilizzando il gesso di scansione.

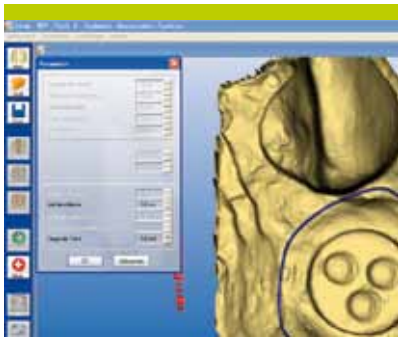
- Per una pianificazione estetica ottimale, eseguire anche la scansione del modello anatomico completo in cera.
- Per determinare lo spazio disponibile per un'ulteriore lavorazione, è possibile visualizzare a schermo la mascherina in silicone. Per maggiori dettagli, vedere il capitolo 6.6.3.3.

[1] *Per informazioni sui gessi di scansione adatti è possibile rivolgersi a Sirona Dental Systems GmbH, D-64625 Bensheim, Germania (http://www.sirona.com) o presso i rivenditori specializzati autorizzati.*

6.6.3.3 Design della forma della componente secondaria



- Configurare la Straumann® CARES® Componente secondaria sullo schermo utilizzando il software abutment 3D, che fa parte del software di progettazione 3D inLab.

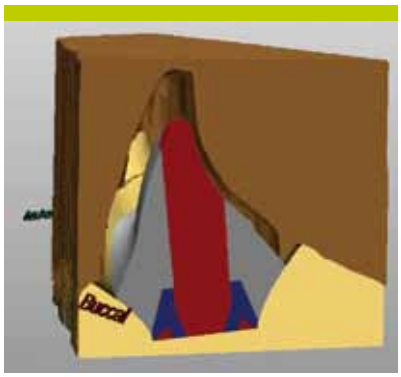


Direttive di progettazione

- Il limite del cemento della componente secondaria può essere liberamente impostato tra un minimo di 0 e un massimo di 2 mm.
  Menu: Impostazioni – Parametri – Profondità gengivale

- La mascherina virtuale in silicone è visibile tramite la wax-up/set-up completa digitalizzata.
  Menu: Visualizza – Antagonista

- Per maggiori informazioni e istruzioni passo-passo per la progettazione di Straumann® CARES® componenti secondarie, consultare il seguente link di Straumann:
  http://www.straumann.com/CARES



6.6.3.4 Ordine on line

- Una volta terminata la progettazione, trasferire i dati via Internet al centro di produzione Straumann al seguente link:
  http://cares.straumann.com

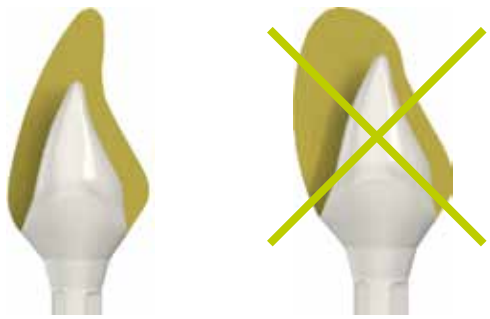
- Al termine del trasferimento, è inviata una conferma per e-mail.
- Al termine del controllo e della convalida dei dati, viene inviata una conferma dell'ordine.

Nota
Prima della realizzazione delle Straumann® CARES® componenti secondarie presso il centro di produzione Straumann, i dati sono sottoposti a un controllo d'ingresso. Se il record di dati presenta errori o risulta incompleto, viene inviato un corrispondente messaggio.

Straumann invierà una conferma d'ordine definitiva soltanto dopo avere completato questa fase.

6.6.4 Straumann® CARES® componenti secondarie – Completamento presso il laboratorio odontotecnico

Variante A: Corona avvitata



Straumann® CARES® Componente secondaria

- Realizzare un corona avvitata con un materiale ceramico di coefficiente di espansione termica adatto allo biossido di zirconio.
- Le componenti secondarie Straumann® CARES® in ceramica realizzate in biossido di zirconio hanno un coefficiente di espansione termica di $10{,}5 \times 10^{-6}$/K (25 °C – 500 °C, 77 °F – 932 °F).

Nota
Durante tale operazione fare attenzione che lo spessore dello strato della ceramica di rivestimento sia uniforme.

Variante B: Corona cementata

- Montare la Straumann® CARES® Componente secondaria in ceramica sull'analogo d'impianto
- Realizzare la corona singola cementata utilizzando un procedimento standard.
- Rivestire la struttura.

Straumann® CARES® Componente secondaria in titanio
La procedura per la Straumann® CARES® Componente secondaria in titanio è la stessa della Straumann® CARES® Componente secondaria cementata in ceramica in ZrO_2, opzione B.

Straumann® CARES® Componente secondaria – Procedura protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

1

Passo 1 – Preparazione

- Rimuovere la cappetta di guarigione o la ricostruzione provvisoria.
- Rimuovere la sovrastruttura dal modello master e svitare la componente secondaria dall'analogo.
- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna dell'impianto e la componente secondaria.

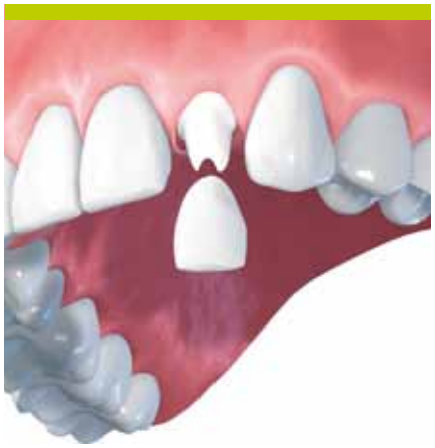
Nota

Utilizzare gli ausiliari di transfer se il modello contiene più di una componente secondaria.
Non usare mai cemento quando si inserisce la componente secondaria nell'impianto.
Le Straumann® CARES® componenti secondarie realizzate in biossido di zirconio non sono autoclavabili e non devono essere pulite con getto di vapore.

Passo 2 – Inserimento definitivo Straumann® CARES® Componente secondaria

Variante A: Corona avvitata

- Posizionare la Straumann® CARES® Componente secondaria in ceramica pulita nell'impianto. Serrare la vite al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la Componente Secondaria Personalizzata, qualora si renda necessaria la sostituzione di una corona.



Variante B: Corona cementata

- Posizionare la Straumann® CARES® Componente secondaria in ceramica pulita nell'impianto. Serrare la vite al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la Componente Secondaria Personalizzata, qualora si renda necessaria la sostituzione di una corona.
- Cementare la sovrastruttura alla componente secondaria.
- Eliminare il cemento in eccesso.

Nota

Utilizzare esclusivamente le speciali viti di base fornite per la Straumann® CARES® Componente secondaria in ceramica.

Passo 2 – Inserimento definitivo Straumann® CARES® Componente secondaria in titanio

Variante B: Corona cementata

- Posizionare la Straumann® CARES® Componente secondaria in titanio pulita nell'impianto. Serrare la vite al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la Componente Secondaria Personalizzata, qualora si renda necessaria la sostituzione di una corona.
- Cementare la sovrastruttura alla componente secondaria.
- Eliminare il cemento in eccesso.

Nota

Non è possibile eseguire il rivestimento diretto con ceramica.
Utilizzare esclusivamente le viti di base fornite per la Straumann® CARES® Componente secondaria in titanio.

6.7 COMPONENTE SECONDARIA CEMENTABILE

Uso previsto

- Corone e ponti cementati

Caratteristiche

Semplice

- Presa d'impronta flessibile a livello dell'impianto o della componente secondaria
- Facile applicazione di cappette prefabbricate
- Minori aggiustamenti del lavoro (ad es. dell'altezza)
- Facilità di scelta delle componenti grazie ai codici colori

Affidabile

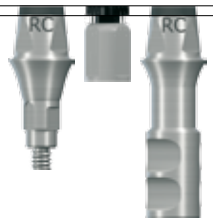
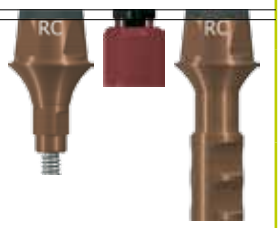
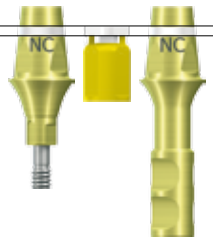
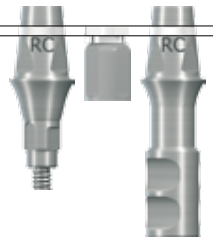
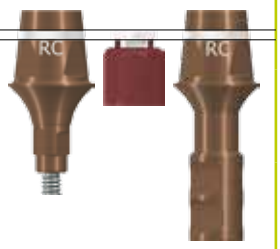
- Connessione CrossFit®
- Accoppiamento perfetto grazie alle componenti prefabbricate
- Accoppiamento esatto del transfer d'impronta a livello della componente secondaria verificato tramite preciso feed-back

Nota

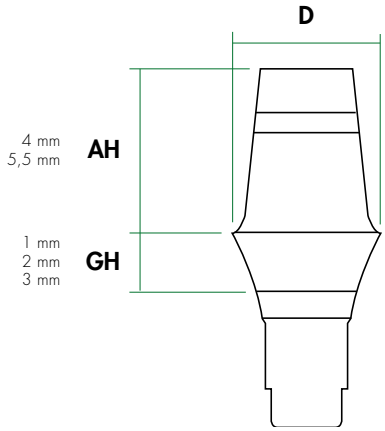
Il limite del cemento non deve trovarsi più di 2 mm al di sotto della gengiva. Per garantire la corretta stabilità e ritenzione del restauro protesico, mantenere un'altezza minima di 3 mm sopra il margine mucosale della componente secondaria.

Procedura di laboratorio: p. 131–134, 136
Procedura protesica: p. 125–130, 135, 137

6.7.1 Codici delle componenti secondarie cementabili

	Narrow CrossFit®		Regular CrossFit®	
Diametro (D)	3,5 mm (codice blu)	5 mm (codice giallo)	5 mm (codice grigio)	6,5 mm (codice marrone)
AH 4 mm (contrassegno nero)				
AH 5,5 mm (contrassegno bianco)				

D = Diametro **AH** = Altezza componente secondaria **GH** = Altezza gengiva



Variante A: Presa d'impronta a livello della componente secondaria – Procedura protesica

1a

Passo 1 – Inserimento della componente secondaria

- Selezionare la componente secondaria cementabile della misura adatta utilizzando il set PLAN (v. le istruzioni nel capitolo 6.1).

1b

- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna dell'impianto. Posizionare la componente secondaria nell'impianto. Serrare la vite al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).

2

Passo 2 – Personalizzazione della componente secondaria

- Eseguire le regolazioni dell'altezza secondo la situazione individuale. È possibile raggiungere il fondo dell'anello nero/bianco.

Nota

La presa d'impronta a livello della componente secondaria non fornisce nessuna informazione sulla potenziale personalizzazione della componente stessa. In questo caso, la presa d'impronta a livello della componente secondaria va eseguita senza ricorrere a nessuno strumento ausiliario. Si consiglia di effettuare la presa d'impronta a livello dell'impianto e poi richiedere all'odontotecnico di personalizzare la componente secondaria secondo la situazione individuale.
Si consiglia di personalizzare la componente secondaria subito prima dell'integrazione della corona definitiva, qualora le condizioni spaziali circostanti lo consentano (nessuna forza di masticazione contro la componente secondaria). Chiedete al vostro laboratorio odontotecnico di consegnarvi una mascherina di fresatura.

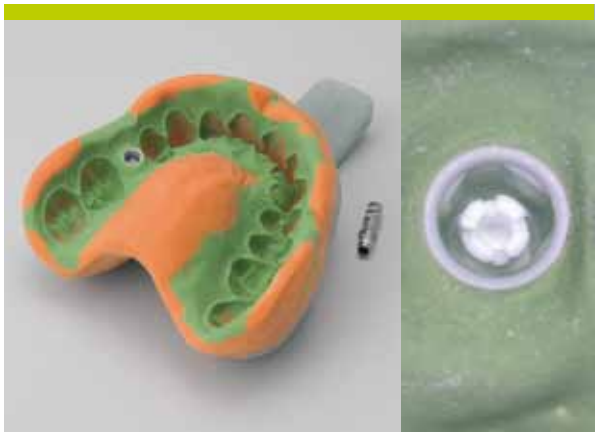
3a

Passo 3 – Presa d'impronta a livello della componente secondaria

- Inserire il transfer d'impronta sulla componente secondaria fino ad avvertire un clic.
- L'anello bianco sulla componente secondaria ne indica l'altezza (AH). Esso corrisponde alla freccia bianca sulla sommità del transfer d'impronta e al meccanismo bianco di inserimento a scatto all'interno del transfer stesso.

- Per la presa d'impronta utilizzare un apposito materiale elastomerico (vinilpolisilossano o polietere).

3b



Nota

A causa della loro scarsa resistenza allo strappo, gli idrocolloidi non sono indicati per questa applicazione.

Protesizzazione provvisoria alla poltrona della componente secondaria

Cappetta provvisoria

Cappetta di protezione

4a

Utilizzo della cappetta provvisoria*

Passo 4 – Preparazione

- Incastrare la cappetta provvisoria sulla componente secondaria nella bocca del paziente.

4b

- Contrassegnare l'altezza opportuna secondo la situazione individuale e, se necessario, accorciare la cappetta.
- Se si intende realizzare il provvisorio di un ponte, eliminare la sezione rotazionale della cappetta provvisoria.

Nota

Non utilizzare vaselina (isolante alifatico) per isolare la componente secondaria.

* Vedere p. 130 per l'utilizzo della cappetta di protezione

5a

Passo 5 – Realizzazione del provvisorio

- Realizzare il provvisorio applicando una procedura standard (ad es. tecnica con foglio formato sottovuoto o con corona prefabbricata). Gli anelli di ritenzione garantiscono la corretta adesione meccanica tra il materiale di rivestimento e la cappetta. Il plateau della cappetta consente di evitare la fuoriuscita del materiale di rivestimento sotto la componente secondaria.

5b

- Al termine della polimerizzazione, prelevare il provvisorio dalla bocca del paziente e posizionarlo sull'analogo.

5c

- Rettificare e lucidare il profilo d'emergenza della cappetta e il restauro per ottenere un profilo uniforme. Per evitare di irritare i tessuti, l'interfaccia deve essere liscia e allineata al restauro.

6

Passo 6 – Inserimento del provvisorio

- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere il provvisorio in un momento successivo.
- Applicare il cemento provvisorio alla parte interna della cappetta e cementarla sulla componente secondaria.

Nota

Tenere la ricostruzione provvisoria in sottoocclusione.
Utilizzare cemento provvisorio per eliminare la ricostruzione provvisoria a tempo debito.
Le cappette provvisorie non devono rimanere nella bocca del paziente per più di 30 giorni.

4

Utilizzo della cappetta di protezione

Passo 4 – Cementazione della cappetta di protezione

- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere il provvisorio in un momento successivo.
- Applicare il cemento provvisorio alla parte interna della cappetta di protezione e cementarla sulla componente secondaria.

Nota

Utilizzare cemento provvisorio per eliminare la ricostruzione provvisoria a tempo debito.
Le cappette di protezione non devono rimanere nella bocca del paziente per più di 30 giorni.

Procedura di laboratorio

1a

Passo 1 – Realizzazione del modello master

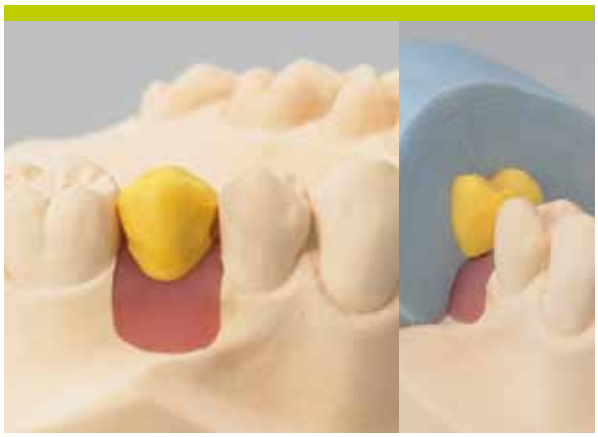
- Inserire nell'impronta l'analogo corrispondente fino ad avvertire un clic.

Nota

Verificare che il codice colore dell'analogo corrisponda a quello del transfer d'impronta.
L'anello bianco sulla componente secondaria ne indica l'altezza (AH). Esso corrisponde alla freccia bianca sulla sommità del transfer d'impronta e al meccanismo bianco di inserimento a scatto all'interno del transfer stesso.

1b

2



Passo 2 – Preparazione

- Eseguire il modello master come di consueto (vedere le istruzioni nel capitolo 5).
- Per una pianificazione estetica ottimale, eseguire una modellazione anatomica completa in cera utilizzando come base la corrispondente cappetta calcinabile.
- Eseguire una mascherina in silicone sul modello in cera in modo da definire la forma ottimale della protesi.

3

Passo 3 – Personalizzazione

- A seconda della situazione individuale, è possibile adattare l'altezza senza danneggiare le scanalature antirotazione.
- Personalizzare la sezione della componente secondaria dell'analogo secondo la situazione individuale.
- Realizzare una mascherina di fresatura per il dentista. Ciò consente il preciso trasferimento della componente personalizzata nella bocca del paziente.

Nota

Per garantire la corretta stabilità e ritenzione del restauro, mantenere un'altezza minima di 3 mm sopra il margine mucosale della componente secondaria.

4a

Passo 4 – Realizzazione della corona

- Scegliere la coppetta calcinabile e posizionarla sull'analogo.

4b

- Se necessario, accorciarlo.

4c

- Realizzare la sovrastruttura sulla componente secondaria (modificata) utilizzando i metodi standard di modellazione.

4d

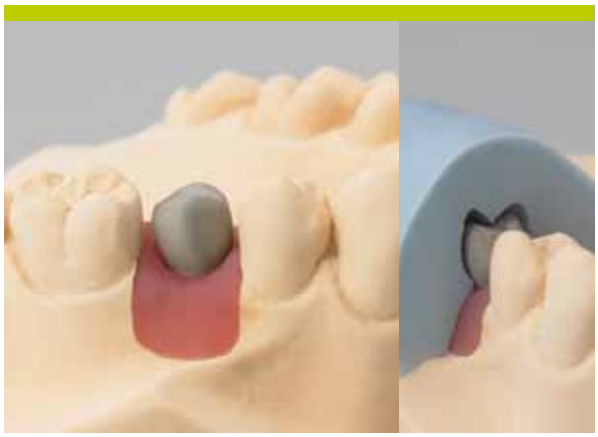
- Controllare il modello in cera con l'ausilio della mascherina in silicone.

5a

Passo 5 – Fusione e applicazione rivestimento estetico

- Eseguire la fusione della struttura con i metodi standard.
- Regolare la struttura in modo da poterla collegare all'analogo. Togliere l'anello di serraggio con un movimento circolare, facendo attenzione a non danneggiare le facce di rotazione o l'accoppiamento esatto del margine.

5b



- Controllare le condizioni spaziali con l'ausilio della mascherina in silicone.

5c

- Rivestire la sovrastruttura.

Procedura protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

1

Passo 1 – Inserimento definitivo

- Rimuovere la ricostruzione provvisoria come di consueto
- Se necessario, eseguire la necessaria personalizzazione della componente secondaria utilizzando la cappetta di riduzione fornita dall'odontotecnico.
- Pulire accuratamente la componente secondaria ed eliminare tutto il cemento provvisorio residuo.
- Cementare la corona alla componente secondaria.
- Eliminare il cemento in eccesso.

Variante B: Presa d'impronta a livello dell'impianto

Prendere l'impronta seguendo le istruzioni riportate nel capitolo 5.

Procedura di laboratorio

1

Passo 1 – Inserimento della componente secondaria

- Selezionare la componente secondaria cementabile della misura corretta utilizzando il set PLAN (v. le istruzioni nel capitolo 6.1).
- Serrare a mano la componente secondaria sull'analogo del modello master.

2a

Passo 2 – Personalizzazione

- Eseguire gli adattamenti in altezza a seconda della situazione individuale senza danneggiare le scanalature antirotazione.

Nota

Per garantire la corretta stabilità e ritenzione del restauro, mantenere un'altezza minima di 3 mm sopra il margine mucosale della componente secondaria.
Seguire i corrispondenti passi relativi alla presa d'impronta a livello della componente secondaria (p. 131).

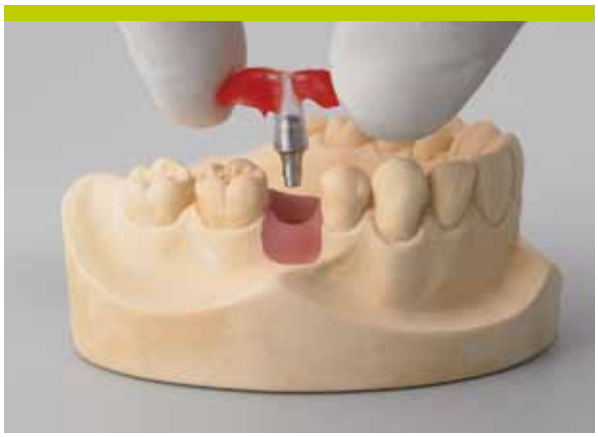
2b

- Applicare l'ausiliare di transfer e collegarlo ai denti adiacenti.
- Consegnare la componente secondaria personalizzata con l'ausiliare di transfer collegato e la protesi definitiva allo studio dentistico per l'inserimento.

Procedura protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

1



Passo 1 – Inserimento definitivo

- Posizionare la componente secondaria pulita nell'impianto. Serrare la vite al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo *7.5*).
- Per un migliore orientamento, inserire la componente secondaria assieme all'ausiliare di transfer.
- Chiudere la configurazione SCS della vite con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere la componente secondaria in un momento successivo.
- Cementare la corona alla componente secondaria.
- Eliminare il cemento in eccesso.

6.8 COMPONENTE SECONDARIA MULTI-BASE

Uso previsto

- Ponti avvitati
- Protesi ancorate a barra poggiante su impianto nell'arcata superiore e inferiore

Caratteristiche

Semplice

- Presa d'impronta flessibile a livello dell'impianto o della componente secondaria
- Facilità di scelta delle componenti grazie ai codici colori
- Elevata flessibilità grazie al cono di 30° e alla ridotta altezza occlusale

Affidabile

- Connessione CrossFit®
- Accoppiamento perfetto grazie alle componenti prefabbricate
- Accoppiamento esatto del transfer d'impronta a livello della componente secondaria verificato tramite preciso feed-back

Nota

Non utilizzare la componente secondaria Multi-Base per ricostruzioni di singoli denti.
Utilizzare nuove viti occlusali per l'inserimento definitivo della barra

Procedura protesica: p. 140–144, 153, 155
Procedura di laboratorio: p. 145–152, 154

6.8.1 Codici della componente secondaria Multi-Base

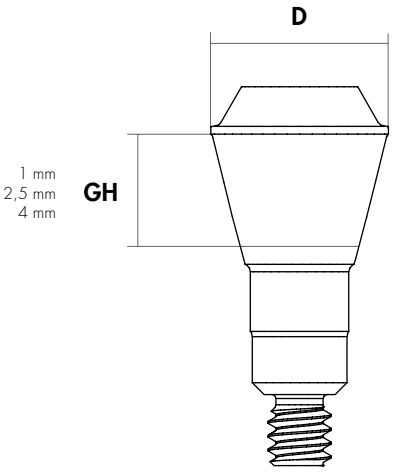
Componente secondaria Multi-Base, dritta

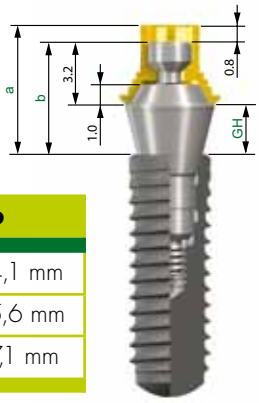
	Narrow CrossFit®		Regular CrossFit®	
Diametro (D)	3,5 mm (codice colore blu)	4,5 mm (codice colore giallo)	4,5 mm (codice colore grigio)	6,5 mm (codice colore marrone)

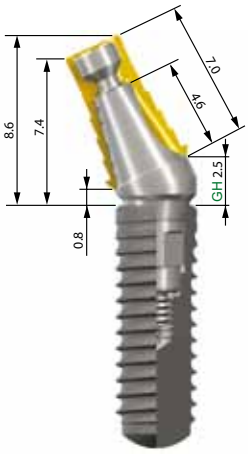
Componente secondaria Multi-Base, angolata di 25°

	Narrow CrossFit®	Regular CrossFit®

D = Diametro **GH** = Altezza gengiva







	a	b
GH 1 mm	5,0 mm	4,1 mm
GH 2,5 mm	6,5 mm	5,6 mm
GH 4 mm	8,0 mm	7,1 mm

Variante A: Presa d'impronta a livello della componente secondaria – Procedura protesica

1a

Passo 1 – Inserimento della componente secondaria

- Selezionare le componenti secondarie Multi-Base della misura adatta utilizzando il set PLAN (v. le istruzioni nel capitolo 6.1).

1b

- Pulire ed asciugare accuratamente la parte interna dell'impianto.
- Posizionare le componenti secondarie negli impianti. Serrarle al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).

Nota

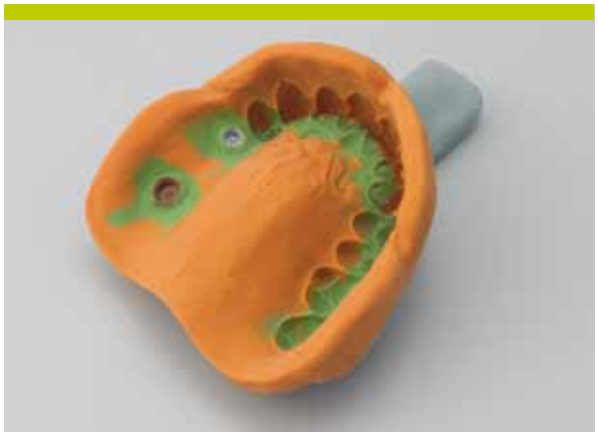
Non modificare le componenti secondarie.

2a

Passo 2 – Presa d'impronta a livello della componente secondaria

- Inserire i transfer d'impronta o avvitare i perni per impronta nelle componenti secondarie. Controllare che l'accoppiamento del transfer d'impronta sia esatto ruotandolo sulla componente secondaria.
- Quando si verifica la precisione della procedura, fare attenzione a non danneggiare la parte interna del transfer d'impronta.

2b



- Per la presa d'impronta utilizzare un apposito materiale elastomerico (vinilpolisilossano o polietere).

Nota

A causa della loro scarsa resistenza allo strappo, gli idrocolloidi non sono indicati per questa applicazione.

Protesizzazione provvisoria alla poltrona delle componenti secondarie

Cappetta provvisoria

Cappetta di protezione

3a

Utilizzo della cappetta provvisoria

Passo 3 – Preparazione

- Montare le cappette provvisorie sugli analoghi.
- Contrassegnare l'altezza opportuna secondo la situazione individuale e, se necessario, accorciare le cappette.
- Sabbiare le cappette e rivestirle con opaco per evitare che si intraveda il titanio.
- Avvitare le cappette sulle componenti secondarie nella bocca del paziente e sigillare i canali delle viti (ad es. con cotone).

3b

3c

4a

Passo 4 – Realizzazione del provvisorio

- Realizzare il provvisorio applicando una tecnica standard (ad es. corona prefabbricata o con tecnica con foglio formato sottovuoto come qui indicato). Gli elementi di ritenzione garantiscono la corretta adesione meccanica tra il materiale di rivestimento e la cappetta.

4b

4c

- Eliminare l'acrilico in eccesso, riaprire il canale della vite e rifinire la ricostruzione provvisoria.

5

Passo 5 – Inserimento del provvisorio

- Pulire la protesi provvisoria lucidata, posizionarla sulle componenti secondarie e serrare la vite al torque di 15 Ncm utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Coprire la testa della vite con cotone assorbente o guttaperca e sigillare il canale della vite con materiale per rivestimento provvisorio (ad es. composito).

Nota

Tenere la ricostruzione provvisoria in sottoocclusione.

3

Utilizzo della cappetta di protezione

Passo 3 – Montaggio delle cappette di protezione

- Utilizzando il Cacciavite SCS, serrare a mano le viti delle cappette di protezione sulle componenti secondarie.

Nota

Le cappette di protezione non devono rimanere nella bocca del paziente per più di 30 giorni.

Procedura di laboratorio per ricostruzione a ponte

1a

Passo 1 – Realizzazione del modello master

- Inserire i corrispondenti analoghi nell'impronta o riposizionare e fissare l'analogo nell'impronta utilizzando la vite guida.

1b

Nota

Verificare che il codice colore degli analoghi corrisponda a quello dei transfer o dei perni d'impronta.
Il materiale per impronta può penetrare sotto il transfer. In questo caso, rimuovere i residui prima di riposizionare gli analoghi.

2

Passo 2 – Preparazione

- Eseguire il modello master come di consueto (vedere le istruzioni nel capitolo 5).
- Per una pianificazione estetica ottimale, eseguire una modellazione anatomica completa in cera utilizzando come base le corrispondenti cappette calcinabili o in oro (in questo esempio è illustrato l'utilizzo di una cappetta in oro).
- Per definire la forma ottimale della protesi è possibile eseguire una mascherina in silicone sul modello in cera.

3a

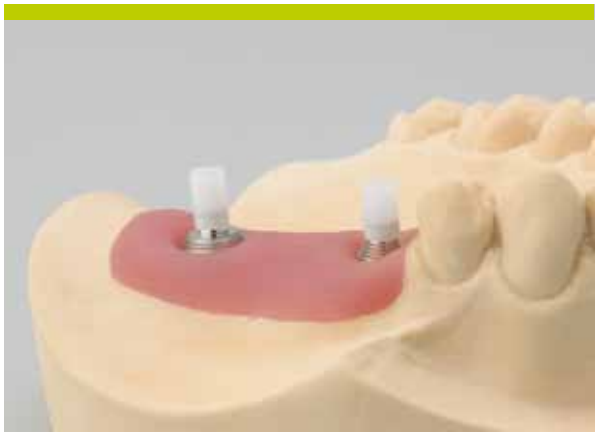
Passo 3 – Realizzazione del ponte

- Collocare le cappette in oro sugli analoghi e serrare a mano le viti occlusali utilizzando il Cacciavite SCS.

Nota

Se si utilizzano cappette calcinabili, fare attenzione a non serrarle eccessivamente. Questa precauzione evita di sottoporre la struttura in cera a sollecitazione eccessiva, allentando la vite occlusale dopo la modellazione in cera.

3b



- Accorciare i dispositivi ausiliari di modellazione fino all'altezza del piano occlusale, a seconda della situazione individuale. L'impiego del dispositivo ausiliario di modellazione garantisce la finitura pulita e a spigolo vivo del canale della vite.

3c

- Realizzare la sovrastruttura sulle componenti secondarie utilizzando i metodi standard di modellazione.
- Verificare che lo strato di cera sulla componente secondaria sia abbastanza spesso (almeno 0,7 mm). Non ricoprire di cera il delicato margine delle cappette.

3d

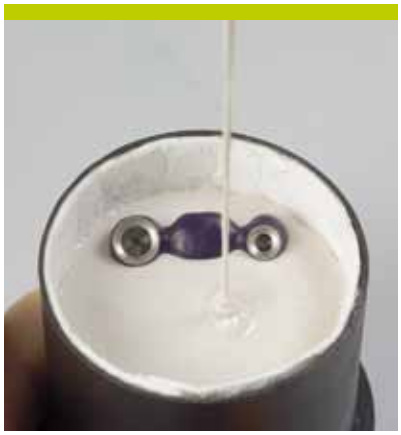
- Prima della fusione della struttura del ponte, controllare le condizioni di spazio con la mascherina in silicone del modello in cera.
- Controllare il modello in cera con l'ausilio della mascherina in silicone.

4a

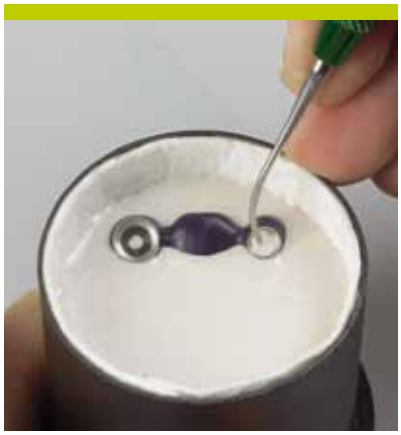
Passo 4 – Messa in rivestimento

- Prima di procedere alla messa in rivestimento della struttura del ponte, verificare che essa sia assolutamente priva di tensione, avvalendosi di tecniche comunemente conosciute.
- Rivestire la struttura del ponte secondo i metodi standard, senza utilizzare agenti umidificanti.

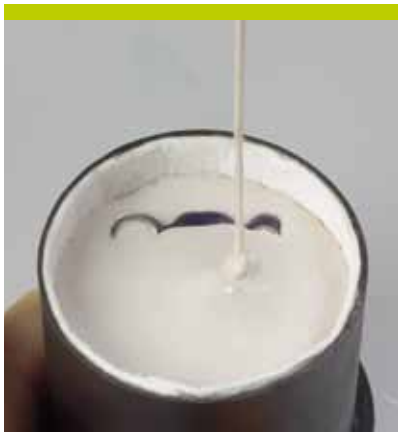
4b



4c



4d



Nota

Per evitare la fuoriuscita della lega per sovrafusione, pulire accuratamente le cappette prima della messa in rivestimento (rimuovere le particelle di cera o gli isolanti con un bastoncino di cotone e/o una spazzola inumidita con alcol).

Accertarsi che non vi sia cera sul margine. Si sconsiglia l'uso di materiali di rivestimento per i metodi di riscaldamento rapidi (rivestimenti speed).

Per la lavorazione del materiale di rivestimento, attenersi alle istruzioni del produttore. Rispettare esattamente il rapporto di miscelazione raccomandato e i tempi di preriscaldamento.

Per evitare la formazione di bolle d'aria, verificare che il canale della vite e la configurazione interna delle cappette siano completamente riempiti con materiale di rivestimento (vedere il disegno).

Passo 5 – Fusione e rivestimento estetico

- Eseguire la fusione della struttura e rimuoverne il rivestimento con i metodi standard (vedere le istruzioni nel capitolo 6.4.1).

Nota

Il successo a lungo termine di un lavoro protesico dipende dalla precisione di adattamento della ricostruzione. In presenza di errori di fusione si dovrà ripetere l'intera procedura, analogamente a quanto riportato negli esempi di p. 67.

- Controllare le condizioni di spazio con l'ausilio della mascherina in silicone.

5a

- Applicando il test Sheffield, verificare che l'adattamento sul modello master sia privo di tensione. Se il ponte non è privo di tensione e bascula, tagliarlo e fissarlo di nuovo in modo che non presenti nessuna tensione.

Nota

Per rimuovere il ponte dal modello master, occorre prima togliere tutte le viti occlusali.

5b

5c

- Effettuare un'ulteriore prova nella bocca del paziente, per verificare che l'adattamento della struttura sia privo di tensione.

5d

- Rivestire la sovrastruttura.

Procedura di laboratorio per ricostruzione a barra

1a

Passo 1 – Realizzazione del modello master

- Inserire i corrispondenti analoghi nell'impronta o riposizionare e fissare l'analogo nell'impronta utilizzando la vite guida.

1b

Nota

Verificare che il codice colore degli analoghi corrisponda a quello dei transfer o dei perni d'impronta.

Il materiale per impronta può penetrare sotto il transfer. In questo caso, rimuovere i residui prima di riposizionare gli analoghi.

2

Passo 2 – Preparazione

- Prima di inserire le cappette si consiglia di montare le viti occlusali sul Cacciavite SCS. Quindi posizionare le viti occlusali nelle cappette per barre.
- Montare le cappette sulla componente secondaria e serrare a mano le viti occlusali utilizzando il Cacciavite SCS.

3

Passo 3 e successivi – Realizzazione della barra

- Per la realizzazione della barra in oro saldata o della barra in titanio saldata a laser, seguire i passi illustrati alle p. 158–163.

Nota

Utilizzare sempre spine di ritenzione per la saldatura di barre in oro.

Procedura protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

1

Passo 1 – Inserimento definitivo

- Rimuovere la ricostruzione provvisoria.
- Pulire accuratamente le componenti secondarie.
- Prima di serrare la struttura a ponte o la barra nella bocca del paziente, controllare che siano prive di tensione. Non inserire il ponte o la barra in presenza di movimenti dovuti a tensioni nella struttura.
- Serrare le viti occlusali al torque di 15 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Per lavori a ponte, chiudere la configurazione SCS delle viti con cotone e composto sigillante, ad es. guttaperca o composito. Ciò consente di poter eventualmente rimuovere in un secondo tempo la struttura.

Variante B: Presa d'impronta a livello dell'impianto
Prendere l'impronta seguendo le istruzioni riportate nel capitolo 5.

Procedura di laboratorio per ricostruzione a ponte e a barra

1a

1b

Passo 1 – Inserimento della componente secondaria

- Selezionare le componenti secondarie Multi-Base della misura corretta utilizzando il set PLAN (v. le istruzioni nel Capitolo 6.1).
- Serrare a mano le componenti secondarie sugli analoghi del modello master.

Passo 2 e successivi – Realizzazione del ponte/della barra

- Seguire i corrispondenti passi illustrati a p. 145 relativi alla realizzazione del ponte.
- Seguire i corrispondenti passi illustrati alle p. 158–163 relativi alla realizzazione della barra in oro saldata o della barra in titanio saldata a laser.

Nota
Utilizzare sempre spine di ritenzione per la saldatura di barre in oro.

Procedura protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

1

Passo 1 – Inserimento definitivo

- Posizionare le componenti secondarie pulite negli impianti. Serrarle al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Prima di serrare la struttura a ponte/a barra nella bocca del paziente, controllare che siano prive di tensione. Non inserire il ponte/la barra in presenza di movimenti dovuti a tensioni nella struttura.
- Serrare le viti occlusali al torque di 15 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).
- Per strutture a ponte, chiudere la configurazione SCS delle viti con cotone e composto sigillante (ad es. guttaperca o composito). Ciò consente di poter eventualmente rimuovere in un secondo tempo la struttura.

6.9 COMPONENTE SECONDARIA PER BARRE

Uso previsto

- Protesi ancorate a barra poggiante su impianto nell'arcata superiore e inferiore
- Stabilizzazione e fissaggio primario degli impianti

Caratteristiche

Semplice

- Efficace soluzione a una componente per la realizzazione di semplici restauri a barra per situazioni standard
- Un cono a 15° consente flessibilità con divergenza di impianti fino a 30°
- La componente secondaria è semplice da accorciare grazie alla distanza di 7 mm dal livello del tessuto molle

Affidabile

- Design flessibile per barre a struttura saldata e fissata al laser, con componenti secondarie prefabbricate

Nota

Utilizzare una nuova vite base per l'inserimento definitivo della componente secondaria.

Procedura di laboratorio: p. 157–164
Procedura protesica: p. 165

6.9.1 Componente secondaria per barre – Procedura di laboratorio

1

Passo 1 – Realizzazione del modello master

- Realizzare il modello master con i metodi standard e gesso dentale extra-duro di tipo 4 (DIN 6873).

2a

Passo 2 – Preparazione

- Collocare la componente secondaria per barre sugli analoghi e serrare a mano la vite utilizzando il cacciavite SCS.

2b

Barra in oro saldata

(Per la procedura di laboratorio della **barra in titanio saldata al laser**, vedere il passo 3 a p. 162.)

3

Passo 3 – Posizionamento dei segmenti della barra

- Posizionare i singoli segmenti tra le componenti secondarie.

Nota

Lo spazio tra la barra e la gengiva deve essere di almeno 2 mm. Per ottenere una connessione ottimale, la fessura presente tra la componente secondaria e la barra deve essere la più piccola possibile.

4a

Passo 4 – Fissaggio dei segmenti della barra

- Per fissare i segmenti della barra alle componenti secondarie utilizzare una resina calcinabile priva di residui.

Nota

Non coprire le viti base.

4b

5

Passo 5 – Rimozione della struttura a barra

- Allentare le viti e rimuovere con cautela la struttura a barra.
- Posizionare la struttura sui dispositivi ausiliari di lucidatura e serrare le viti a mano. I dispositivi ausiliari di lucidatura garantiscono l'ancoraggio preciso delle componenti secondarie nel rivestimento durante la saldatura.

6a

Passo 6 – Saldatura della barra

Nota
Per evitare la possibile deformazione della barra dovuta a un processo di preriscaldamento non uniforme, preriscaldare il rivestimento di saldatura a 500–600 °C (932–1112 °F) in un apposito forno.

6b

- Dopo il preriscaldamento, saldare la barra rivestita secondo la procedura standard.
- Una volta eseguita la saldatura, raffreddare il rivestimento a temperatura ambiente.
- Rimuovere il rivestimento di saldatura e pulire la barra in un bagno ad ultrasuoni.
- Eliminare gli ossidi e i residui di saldatura in un bagno acido.

Nota
Non sabbiare la struttura.

6c

- Controllare che l'accoppiamento sia esatto.

Nota
Deve essere possibile riposizionare senza tensione la barra sugli analoghi d'impianto senza fissarla con le viti.

6d

- Se necessario, accorciare l'altezza della barra e lucidarla.

6e

- Inviare la barra finita con 4 nuove viti base allo studio odontoiatrico.

Nota
Poiché a questo punto le viti utilizzate per la saldatura sono estremamente ossidate, non utilizzarle per fissare la barra nella bocca del paziente.

Vedere p. 165 per la procedura protesica.

Barra di titanio saldata al laser

3a

3b

Passo 3 – Posizionamento dei segmenti della barra

- Adattare i segmenti della barra sul modello master, lasciando un certo spazio da compensare con l'aggiunta di titanio (vedere il disegno 3b).

Nota

Lo spazio tra la barra e la gengiva deve essere di almeno 2 mm.

4a

Passo 4 – Saldatura dei segmenti

- Saldare tra loro i segmenti con adeguato passaggio di gas argon.

4b

- Controllare che l'adattamento sia esatto.

4c

- Se necessario, accorciare l'altezza della barra e lucidarla.

Nota

Deve essere possibile riposizionare senza tensione la barra sugli analoghi d'impianto senza fissarla con le viti.

4d

- Inviare la barra finita con 4 nuove viti base allo studio odontoiatrico.

Nota

Poiché a questo punto le viti utilizzate per la saldatura sono estremamente ossidate, non utilizzarle per fissare la barra nella bocca del paziente.

6.9.2 Componente secondaria per barre – Procedura protesica

La ricostruzione definitiva è consegnata allo studio odontoiatrico sul modello master.

1

Passo 1 – Inserimento definitivo

- Posizionare la barra pulita negli impianti. Verificare che la barra sia riposizionata senza tensione sugli impianti.
- Serrare la vite al torque di 35 Ncm, utilizzando il Cacciavite SCS assieme al Cricchetto e alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5).

6.10 COMPONENTE SECONDARIA LOCATOR®

Uso previsto

- Protesi fissate da impianti nell'arcata superiore e inferiore

Caratteristiche

Semplice

- Compensazione di divergenze tra due impianti fino a 40°
- Altezza minima della componente per spazio occlusale limitato

Sicura

- Doppia ritenzione per connessione ottimale componente secondaria-protesi
- Eccellenti prestazioni a lungo termine grazie alla elevata resistenza all'usura delle componenti

LOCATOR® è un marchio registrato della ditta Zest Anchors, Inc., USA.

CE 0473

Produttore
Zest Anchors, Inc.
Escondido, CA 92029
USA

Procedura di laboratorio: p. 167–170
Procedura protesica: p. 171–178

6.10.1 Componente Secondaria LOCATOR® – Procedura di laboratorio

Variante A: Modello master dalla presa d'impronta a livello dell'impianto

Effettuare la presa d'impronta secondo le istruzioni riportate nel capitolo 5.

1

Passo 1 – Selezione dell'altezza della componente secondaria

- Selezionare l'altezza della Componente Secondaria LOCATOR® determinando l'altezza della gengiva replicata sul modello master nel suo punto più alto. Esempio: Scegliere la Componente Secondaria LOCATOR® di 2 mm di altezza se l'altezza gengivale è di 2 mm. La componente secondaria è progettata in modo che il suo margine superiore si trovi a 1 mm al di sopra della mucosa.

Nota

Inserire la protesi è più semplice per il paziente se le componenti secondarie LOCATOR® si trovano sullo stesso livello orizzontale.

2

Passo 2 – Inserimento della componente secondaria

- Avvitare a mano la componente secondaria nell'impianto utilizzando l'Inseritore LOCATOR®.

Variante B: Modello master dalla presa d'impronta a livello della componente secondaria

Per la presa d'impronta a livello della componente secondaria si utilizzano speciali analoghi LOCATOR®.
Il protesista ha già scelto le componenti secondarie LOCATOR®.

1

Passo 1 – Inserimento dell'analogo femmina

- Inserire gli analoghi femmina LOCATOR® nelle cappette per impronta LOCATOR®.

2

Passo 2 – Realizzazione del modello master

- Realizzare il modello master con i metodi standard e gesso dentale extra-duro di tipo 4 (DIN 6873).

Realizzazione di una protesi overdenture con involucri per matrice LOCATOR®
Con le componenti LOCATOR® è possibile realizzare una nuova protesi overdenture o migliorarne una già esistente e perfettamente funzionante.

Variante A: Realizzazione di una nuova protesi overdenture

1

Passo 1 – Posizionamento di distanziatori bianchi e cappette per protesi

- Posizionare un distanziatore bianco su ogni componente secondaria.
- Collocare le cappette per protesi con gli inserti di processo neri sulle componenti secondarie LOCATOR® o sugli analoghi LOCATOR® nel modello master.

2

Passo 2 – Realizzazione della protesi overdenture

- Realizzare la protesi overdenture come di consueto, aggiungendo l'involucro della matrice LOCATOR®.
- Restituire al dentista la protesi overdenture completa, con gli inserti di processo neri già posizionati.

Variante B: Miglioramento di una protesi overdenture esistente

1

Passo 1 – Posizionamento di distanziatori bianchi e cappette per protesi

- Posizionare un distanziatore bianco su ogni componente secondaria.
- Collocare le cappette per protesi con gli inserti di processo neri sulle componenti secondarie LOCATOR® o sugli analoghi LOCATOR® nel modello master.

2

Passo 2 – Realizzazione degli incavi

- Fare gli incavi nella base della protesi esistente nelle aree delle cappette LOCATOR®.

3

Passo 3 – Ribasatura della protesi overdenture

- Eseguire la ribasatura della protesi overdenture come di consueto, aggiungendo l'involucro della matrice LOCATOR®.
- Restituire al dentista la protesi overdenture completa, con gli inserti di processo neri già posizionati.

6.10.2 Componente Secondaria LOCATOR® – Procedura protesica (standard)

Presa dell'impronta

Variante B: Presa d'impronta a livello della componente secondaria
Per la presa d'impronta a livello della componente secondaria si utilizzano speciali componenti per impronta LOCATOR®. Di conseguenza, l'altezza delle componenti secondarie è selezionata dal dentista sul paziente.

1

Passo 1 – Selezione dell'altezza della componente secondaria

- Verificare che l'estremità superiore dell'impianto non sia coperta da tessuti molli o duri.

Nota
Per garantire il corretto posizionamento della Componente Secondaria LOCATOR® è indispensabile eliminare tutti i tessuti duri e molli dall'emergenza dell'impianto.

- Selezionare l'altezza della Componente Secondaria LOCATOR® determinando l'altezza della gengiva nel suo punto più alto nella bocca del paziente. Scegliere la corrispondente altezza del tessuto della componente secondaria o l'altezza più elevata immediatamente successiva.

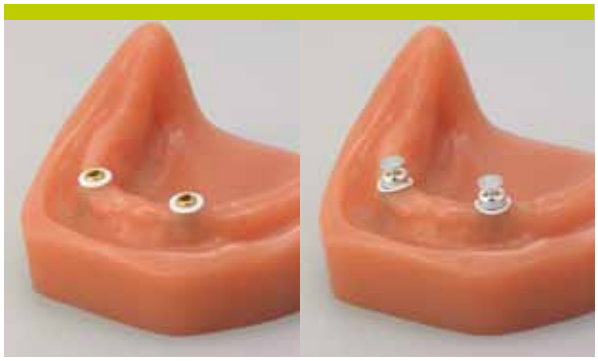
Nota
Inserire la protesi è più semplice per il paziente se le componenti secondarie LOCATOR® si trovano sullo stesso livello orizzontale.

2

Passo 2 – Inserimento della componente secondaria

- Avvitare a mano la componente secondaria nell'impianto utilizzando l'Inseritore LOCATOR®.
- Serrare la componente secondaria al torque di 35 Ncm usando il Cricchetto assieme alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere le istruzioni nel capitolo 7.5) e l'Inseritore LOCATOR® (cfr. capitolo 6.10.4).

3



Passo 3 – Posizionamento del distanziatore e della cappetta per impronta

- Posizionare un anello distanziatore bianco su ogni componente secondaria. L'anello distanziatore consente di escludere l'area circostante la componente secondaria.
- Posizionare le cappette per impronta LOCATOR® sulle componenti secondarie LOCATOR®.

4

Passo 4 – Presa d'impronta

- Prendere l'impronta utilizzando la tecnica mucodinamica (vinilpolisilossano o polietere).
- Inviare l'impronta al laboratorio.

Ricostruzione definitiva

L'odontotecnico riconsegna la protesi overdenture LOCATOR® al dentista per l'inserimento definitivo. La protesi overdenture finita viene consegnata con gli inserti di lavorazione neri già posizionati.

1

Passo 1 – Selezione degli inserti di sostituzione

- Divergenza per impianto singolo fino a 10°:

Colore	Ritenzione
blu	0,68 kg
rosa	1,36 kg
trasparente	2,27 kg

- Divergenza per impianto singolo compresa tra 10° e 20°:

Colore	Ritenzione
grigio	0,0 kg
rosso	0,23–0,68 kg
arancio	0,91 kg
verde	1,36–1,82 kg

Nota

Iniziare sempre con gli inserti di ritenzione più bassi (cfr. capitolo 6.10.4).

2

Passo 2 – Rimozione degli inserti di processo

- Rimuovere gli inserti di processo neri dall'involucro (cfr. capitolo 6.10.4).

3

Passo 3 – Inserimento dell'inserto di sostituzione

- Inserire l'inserto di sostituzione con l'apposito strumento (cfr. capitolo 6.10.4).

4

Passo 4 – Inserimento della protesi finita

- Inserire la protesi finita e controllare l'occlusione.

6.10.3 Componente Secondaria LOCATOR® – Procedura protesica (alla poltrona)

Il sistema LOCATOR® può essere utilizzato per una protesi overdenture già esistente e perfettamente funzionante in una procedura alla poltrona.

1

Passo 1 – Selezione dell'altezza della componente secondaria

- Verificare che l'estremità superiore dell'impianto non sia coperta dalla gengiva.
- Selezionare l'altezza della Componente Secondaria LOCATOR® determinando l'altezza della gengiva replicata sul modello master nel suo punto più alto. Esempio: Scegliere la Componente Secondaria LOCATOR® di 2 mm di altezza se l'altezza gengivale è di 2 mm. La componente secondaria è progettata in modo che il suo margine superiore si trovi a 1 mm al di sopra della mucosa.

Nota

Inserire la protesi è più semplice per il paziente se le componenti secondarie LOCATOR® si trovano sullo stesso livello orizzontale.

2

Passo 2 – Inserimento della componente secondaria

- Avvitare a mano la componente secondaria nell'impianto utilizzando l'Inseritore LOCATOR®.
- Serrare la componente secondaria al torque di 35 Ncm usando il Cricchetto assieme alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (vedere istruzioni nel capitolo 7.5) e l'Inseritore LOCATOR® (cfr. capitolo 6.10.4).

3

Passo 3 – Posizionamento del distanziatore

- Posizionare un anello distanziatore bianco sulle componenti secondarie. L'anello distanziatore consente di escludere l'area circostante dalla componente secondaria.

4

Passo 4 – Posizionamento delle cappette per protesi

- Collocare le cappette per protesi con gli inserti di processo neri sulle componenti secondarie LOCATOR®.

5

Passo 5 – Realizzazione degli incavi nella base della protesi

- Fare degli incavi nella base della protesi esistente nelle aree delle cappette LOCATOR®.

Nota

Le cappette fissate sulle componenti secondarie non devono entrare a contatto con la protesi.

Passo 6 – Riempimento dei fori di collegamento

- Riempire i fori di collegamento con resina per protesi partendo dal livello linguale e ancorare le cappette nella protesi (fotopolimerizzazione o resina autopolimerizzante).
- Dopo l'indurimento eliminare la resina in eccesso e lucidare la protesi.

Nota

Se il distanziatore bianco LOCATOR® non riempie completamente lo spazio tra la gengiva e le cappette per protesi, eliminare tutti i rimanenti sottosquadri per evitare che la resina fuoriesca sotto le cappette. Tale operazione può essere eseguita impilando due o più distanziatori LOCATOR®.

Quando la resina si è indurita, togliere la protesi dalla bocca del paziente ed eliminare i distanziatori bianchi LOCATOR®.

7

Passo 7 – Selezione degli inserti di sostituzione

- Divergenza per impianto singolo fino a 10°:

Colore	Ritenzione
blu	0,68 kg
rosa	1,36 kg
trasparente	2,27 kg

- Divergenza per impianto singolo compresa tra 10° e 20°:

Colore	Ritenzione
grigio	0,0 kg
rosso	0,23–0,68 kg
arancio	0,91 kg
verde	1,36–1,82 kg

Nota

Iniziare sempre con gli inserti di ritenzione più bassi.

8

Passo 8 – Rimozione degli inserti di processo

- Per posizionare gli inserti di sostituzione nell'involucro della matrice, rimuovere gli inserti di processo neri dall'involucro (vedere sezione 3 del capitolo 6.10.4).

9

Passo 9 – Inserimento dell'inserto di sostituzione

- Inserire l'inserto di sostituzione con l'apposito strumento (cfr. capitolo 6.10.4).

10

Passo 10 – Inserimento della protesi finita

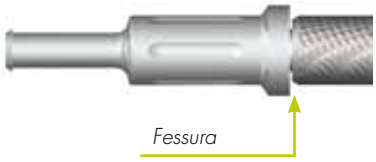
- Inserire la protesi finita e controllare l'occlusione.

6.10.4 Componente Secondaria LOCATOR® – Ulteriori riferimenti

1. Impiego dello strumento LOCATOR®

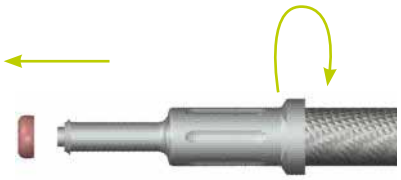
Lo strumento LOCATOR® è un utensile multifunzionale in tre parti.

La punta serve per rimuovere gli inserti di sostituzione dalla cappetta per protesi. A tale scopo, svitare la punta di due giri completi. Risulta visibile una fessura tra la punta e l'elemento intermedio.



Guidare la punta nella cappetta per protesi con un inserto di sostituzione tenendola dritta. Durante l'estrazione, i bordi taglienti della punta trattengono l'inserto. Estrarre lo strumento dalla cappetta per protesi tenendolo dritto.

Per staccare l'inserto dallo strumento avvitare la punta sull'elemento intermedio ruotandola completamente in senso orario. In tal modo si attiva il perno di distacco all'interno della punta, che libera l'inserto.



La guaina del supporto della componente secondaria LOCATOR® rende più semplice la fornitura di una componente secondaria LOCATOR®, e fissa la componente secondaria mentre viene inserita nell'impianto. La guaina del supporto della componente secondaria LOCATOR® può essere messa in autoclave.

L'elemento intermedio dello strumento LOCATOR® consente l'inserimento di inserti di sostituzione nella cappetta per protesi. A tale scopo svitare la punta, quindi premere l'inserto nella cappetta per protesi utilizzando l'estremità esposta della punta. L'inserto è saldamente ancorato nella cappetta quando si avverte un "clic".

La parte posteriore (di colore oro) dello strumento LOCATOR® consente all'odontotecnico di avvitare e svitare le componenti secondarie LOCATOR® negli analoghi d'Impianto.

2. Definizione delle divergenze dell'impianto

Incastrare i pilastri paralleli LOCATOR® sulle componenti secondarie LOCATOR®. Utilizzare il dispositivo goniometrico LOCATOR® per definire l'angolazione reciproca delle componenti secondarie LOCATOR®. Tenendo il dispositivo goniometrico dietro ai pilastri paralleli posizionati, leggere l'angolo di ogni componente secondaria.

Nota

Scegliere i corretti inserti di sostituzione LOCATOR® secondo l'angolazione misurata per ogni componente secondaria.
Tendere un filo interdentale attraverso i fori laterali del dispositivo goniometrico per evitare l'eventuale aspirazione.

3. Impiego dell'inserto di processo nero

Sia l'analogo femmina LOCATOR® che la cappetta per protesi LOCATOR® sono forniti con un inserto di processo nero premontato, utilizzato come spaziatore per i diversi inserti di sostituzione LOCATOR®. Per la ribasatura di una protesi ancorata al LOCATOR®, rimuovere gli inserti di sostituzione LOCATOR® dalle cappette per protesi e sostituirli con inserti di processo neri. Durante la procedura di ribasatura, gli inserti di processo neri mantengono la protesi stabilmente in posizione verticale. Al termine della ribasatura, sostituire gli inserti di processo neri con i corrispondenti nuovi inserti di sostituzione LOCATOR®.

4. Importanti istruzioni di pulizia

La corretta pulizia della protesi supportata dal LOCATOR® e delle componenti secondarie LOCATOR® è un requisito indispensabile per garantire prestazioni a lungo termine delle componenti stesse e degli inserti di lavorazione in nylon. Nel corso del tempo, l'accumulo di placca sulla componente secondaria, con conseguente inclusione nell'inserto, può abradere la componente secondaria in titanio, riducendone il diametro e provocandone la perdita di ritenzione. A seconda della situazione specifica, potrebbe essere necessario fissare appuntamenti di controllo più ravvicinati, per controllare che il paziente rispetti la corretta procedura di pulizia della protesi e delle componenti secondarie.

7. COMPONENTI E STRUMENTI AUSILIARI

7.1 CACCIAVITE SCS

Il Cacciavite SCS* consente di fissare le parti protesiche e le componenti di guarigione. La forma a stella della punta del cacciavite si collega all'estremità superiore delle componenti di guarigione e delle teste a vite delle componenti secondarie, consentendone il sicuro sollevamento e la corretta manipolazione.

*SCS = **S**crew **C**arrying **S**ystem
Cacciavite SCS per uso manuale
Articolo: extra corto, corto, lungo
Lunghezze: 15 mm, 21 mm, 27 mm
N. art.: 046.400, 046.401, 046.402
Materiale: Acciaio inox

7.2 DISPOSITIVO AUSILIARIO DI LUCIDATURA

Il dispositivo ausiliario di lucidatura è utilizzato durante la lucidatura e altre procedure di laboratorio per proteggere la connessione protesica della componente secondaria e per fissare una comoda estensione di fissaggio.

Art. n.: 025.2920, 025.4920
Materiale: Acciaio inossidabile

7.3 CRICCHETTO E COMPONENTE DINAMOMETRICA AGGIUNTIVA

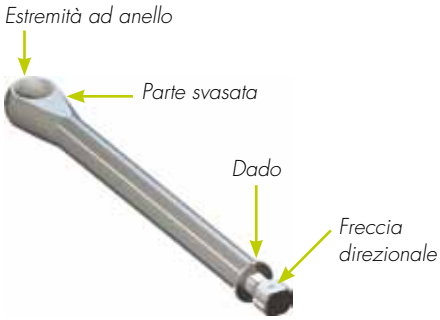
Il Cricchetto (N. art. 046.119) è uno strumento con braccio di leva a due componenti con un testina girevole per modificare la direzione di applicazione della forza. Viene fornito con uno Strumento di Servizio (N. art. 046.108) che consente di allentare la vite. Dopo avere eseguito questa operazione, è possibile rimuovere il perno del cricchetto dal corpo del Cricchetto. Il Cricchetto deve essere smontato per pulizia e sterilizzazione.
Per applicare un determinato torque quando si serra una vite di una componente secondaria, utilizzare il Cricchetto assieme alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva (N. art. 046.049) e alla Chiavetta di Ritegno (N. art. 046.064).

Cricchetto

Il Cricchetto è utilizzato in abbinamento alla Componente Dinamometrica Aggiuntiva per serrare tutte le componenti secondarie e viti Straumann (è lo stesso cricchetto impiegato per l'inserimento manuale degli impianti Straumann).

Nota

Il Cricchetto e lo Strumento di Servizio sono contenuti nella stessa confezione.



Cricchetto smontato

Componente Dinamometrica aggiuntiva
Collegata al Cricchetto, la Componente Dinamometrica Aggiuntiva consente di misurare il valore di Ncm (centimetro Newton) applicata durante l'inserimento di componenti secondarie e viti Straumann.

Strumento di Servizio
Lo Strumento di Servizio consente di montare e smontare il Cricchetto.

Chiavetta di Ritegno
L'estremità a forca della Chiavetta di Ritegno può essere utilizzata per montare e smontare il Cricchetto. Con il perno è invece possibile stabilizzare gli inseritori quando si posizionano le componenti secondarie e le viti (è utilizzato anche per il posizionamento dell'impianto).

7.4 COME MONTARE IL CRICCHETTO E LA COMPONENTE DINAMOMETRICA AGGIUNTIVA

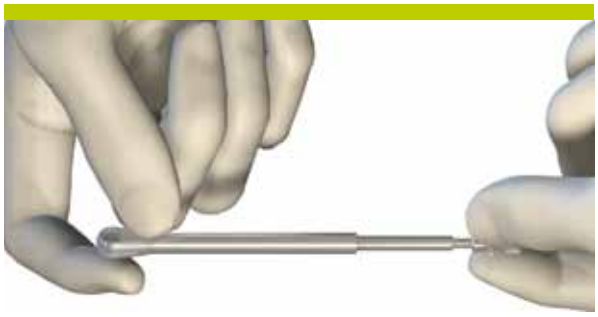
1a

Passo 1 – Allentamento

- Allentare il dado del Cricchetto con lo Strumento di Servizio o con la Chiavetta di Ritegno.

1b

2a



Passo 2 – Rimozione

- Svitare e rimuovere il perno interno dal corpo del Cricchetto.

2b

3a

3b

Passo 3a – Inserimento

- Inserire il corpo del Cricchetto nella Componente Dinamometrica Aggiuntiva (la parte svasata del Cricchetto deve essere allineata con l'estremità allargata della Componente Dinamometrica Aggiuntiva).

Passo 3b – Inserimento

- Inserire la vite interna nell'estremità opposta della Componente Dinamometrica Aggiuntiva e serrarla a fondo manualmente.

4a

Passo 4 – Serraggio

- Serrare il dado del Cricchetto con lo Strumento di Servizio o con la Chiavetta di Ritegno. Non serrare eccessivamente.

4b

- Il Cricchetto e la Componente Dinamometrica Aggiuntiva sono ora montati e pronti per l'uso.

7.5 COME SERRARE LA COMPONENTE SECONDARIA A 35 Ncm

1

Passo 1 – Inserimento e serraggio

- Inserire la componente secondaria nell'impianto.
- Serrare la vite della componente secondaria a mano utilizzando il Cacciavite SCS.

2

Passo 2 – Posizionamento del Cricchetto

- Posizionare sul manico dell'Inseritore l'estremità ad anello del Cricchetto montato con la Componente Dinamometrica Aggiuntiva. La freccia direzionale deve essere rivolta in senso orario (verso la barra di torsione con goccia). In caso contrario, estrarre la freccia, capovolgerla e reinserirla.

3

Passo 3 – Stabilizzazione del Cricchetto

- Per ottenere una maggiore stabilità, inserire l'estremità con perno della chiave di ritegno nel foro coronale sul manico dell'Inseritore.

4

Passo 4 – Posizionamento della corretta indicazione di Ncm

- Trattenere con una mano la chiavetta di ritegno, con l'altra mano la barra di torsione. Afferrare soltanto la goccia e portare la barra sull'indicazione di 35 Ncm.

Passo 5 – Rimozione del Cricchetto

- Una volta raggiunta l'indicazione di 35 Ncm, riportare la barra di torsione in posizione di partenza.
- Sollevare e togliere la chiavetta di ritegno, il Cricchetto con la Componente Dinanometrica Aggiuntiva e l'Inseritore.

Nota

Per garantire il corretto funzionamento del Cricchetto e della Componente Dinamometrica Aggiuntiva è importante effettuare adeguati interventi di cura e manutenzione.
Pulire e sterilizzare sempre gli strumenti smontati.
Per istruzioni dettagliate sulle modalità di cura e manutenzione di questi strumenti, si rimanda ai relativi foglietti illustrativi.

Torque di serraggio raccomandati

Serraggio manuale	15 Ncm	15–35 Ncm	35 Ncm
Viti di chiusura Componenti secondarie di guarigione	Cappette provvisorie Cappette	Componenti secondarie provvisorie	Componenti secondarie definitive

8. NOTE SULLA STERILIZZAZIONE

Le componenti secondarie e componenti Straumann non sono fornite sterili. Si raccomanda di adottare la seguente procedura di sterilizzazione prima dell'uso.

Materiale	Metodo	Condizioni
Ti, Lega Ti	Autoclave, a calore umido	134 °C (273 °F) per 18 minuti
PEEK, PEEK con inlay in Ti/lega Ti		
POM		
Lega di metalli Ceramicor® Composizione in % sul peso: Au 60%, Pd 20%, Pt 19%, Ir 1%		
ZrO_2	Calore secco	160 °C (320 °F) per 4 ore

Nota

I componenti eventualmente modificati o alterati dalle proprie condizioni originali possono richiedere procedure di sterilizzazione diverse.

Per evitare fratture da tensione dei prodotti PMMA, si raccomanda di evitare quanto segue: alcol, radiazioni UV, sterilizzazione, immersione in liquidi per oltre un'ora, temperature superiori a 60 °C (140 °F).

9. DIRETTIVE IMPORTANTI

Importante
Ai medici che utilizzano gli impianti dentali Straumann®, i prodotti Straumann CADCAM, i prodotti rigenerativi Straumann o altri prodotti Straumann ("Prodotti Straumann"), sono richieste conoscenze tecniche e formazione appropriate, al fine di garantirne l'impiego sicuro e adeguato, in conformità con le istruzioni per l'uso.

Il Prodotto Straumann deve essere utilizzato in conformità con le istruzioni per l'uso fornite dal fabbricante. È responsabilità del medico utilizzare lo strumento in conformità con le presenti istruzioni per l'uso, nonché valutare se il suo impiego è indicato per il singolo paziente.

I Prodotti Straumann fanno parte di un concetto generale e devono essere utilizzati solo insieme ai relativi componenti e strumenti originali distribuiti dall'Institut Straumann AG, dalla sua casa madre e da tutte le aziende collegate o consociate della stessa ("Straumann"). L'uso di prodotti di terzi non distribuiti da Straumann fa decadere qualsiasi garanzia o altro obbligo, implicito o esplicito, di Straumann.

Disponibilità
Alcuni dei Prodotti Straumann elencati nel presente documento non sono disponibili in tutti i paesi.

Attenzione
Oltre alle avvertenze riportate nel presente documento, nell'impiego intraorale dei nostri prodotti è indispensabile garantire una protezione contro i rischi di aspirazione.

Validità
Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti.

Documentazione
Per istruzioni dettagliate sui Prodotti Straumann, contattare il proprio rappresentante Straumann.

Copyright e marchi
La documentazione Straumann® non può essere ristampata o pubblicata, interamente o in parte, senza l'autorizzazione scritta di Straumann.
Straumann® e/o altri marchi e loghi di Straumann® qui citati sono marchi di fabbrica o marchi registrati di Straumann Holding AG e/o sue aziende collegate.

Legenda dei simboli riportati sulle etichette e sui foglietti illustrativi

LOT	Numero di lotto
REF	Numero articolo
STERILE R	Sterilizzato mediante irradiazione
...min.	Limite di temperatura minima
...max.	Limite di temperatura massima
...max. ...min.	Limitazione di temperatura
Rx only	Attenzione: la legge federale prevede che questo dispositivo sia venduto da odontoiatri professionisti o su loro prescrizione.
	Non riutilizzare
NON STERILE	Non sterile
	Attenzione, consultare i documenti di accompagnamento
	Utilizzare prima della scadenza
	Non esporre alla luce solare
CE	I prodotti Straumann sono provvisti di marchio CE e soddisfano i requisiti della Direttiva sui Dispositivi Medici 93/42 CEE
CE 0123	
	Consultare le istruzioni per l'uso

10. INDICE ANALITICO

Ancoraggio	
avvitato	6
cementato	6
Componente ausiliaria	
Corpo di scansione per sistema Sirona®	115
Corpo di scansione Straumann®	101
Dispositivo ausiliario di lucidatura	183
Dispositivo ausiliario di modellazione	58, 70
Spina di ritenzione	152
Wax-up sleeve	108
Componente Secondaria	
Anatomica	51
Straumann® CARES®	100
Cementabile	123
in oro, per corona	58
in oro, per ponte	70
LOCATOR®	166
Meso	51
Multi-Base	138
per barre	156
PLAN	48
Provvisoria (lega di titanio)	34
Provvisoria (polimero con inlay in lega di titanio)	27
Straumann® Componente Secondaria Anatomica IPS e.max®	80
Componente Secondaria di Guarigione	
conica	16
forma a bottiglia	18
personalizzabile	25
Connessione	4
Mascherina	
di fresatura	13
di fresatura termoplastica	14
radiografia	12
Pianificazione	
Componente Secondaria PLAN	48
fase preoperatoria	12
Polimero	
Cappetta di Protezione	128
Cappetta Provvisoria	128
Componente Secondaria di Guarigione	25
Componente Secondaria Provvisoria	27
Dispositivo ausiliario di modellazione	58, 70
Transfer d'Impronta	127
Protesi rimovibile	6, 156, 166
Ricostruzione	
definitiva	51, 58, 70, 80, 100, 123, 138, 156, 166
provvisoria	27
Sistema protesico	
Opzioni protesiche	6
Prospetto componenti secondarie	8
Strumento	
Cacciavite SCS	182
Chiavetta di Ritegno	185
Componente Dinamometrica Aggiuntiva per Cricchetto	185
Cricchetto	184
Strumento di Servizio per Cricchetto	185
Torque di serraggio	189
Trattamento dei tessuti molli	15

www.straumann.com

International Headquarters
Institut Straumann AG
Peter Merian-Weg 12
CH-4002 Basel, Switzerland
Phone +41 (0)61 965 11 11
Fax +41 (0)61 965 11 01

© Institut Straumann AG, 2011. Tutti i diritti riservati.
Straumann® e/o altri marchi e loghi di Straumann® qui citati sono marchi di fabbrica o marchi registrati di Straumann Holding AG e/o sue aziende collegate.
Tutti i diritti riservati.

I prodotti Straumann sono marcati CE 10/11 154.810/it BH21011